Karl Marx

Le Capital

Critique de l'économie politique

Quatrième édition allemande

LIVRE PREMIER

Le procès de production du capital

OUVRAGE PUBLIÉ
SOUS LA RESPONSABILITÉ DE
JEAN-PIERRE LEFEBVRE



QUADRIGE / PUF

Texte français établi par

ÉTIENNE BALIBAR, GÉRARD CORNILLET,
GENEVIÈVE ESPAGNE, MICHEL ESPAGNE, LUC FABRE,
FRANÇOIS-MARIE GATHELIER, VINCENT JEZEWSKI,
FRANÇOISE JOLY, JEAN-BAPTISTE JOLY,
ÉLISABETH KAUFMANN, MARIE-ODILE LAUXEROIS,
JEAN-LOUIS LEBRAVE, JEAN-PIERRE LEFEBVRE,
FRANÇOIS MATHIEU, JEAN-PHILIPPE MATHIEU,
JACQUES POUMET, PHILIPPE PRÉAUX, RÉGINE ROQUES,
MICHAËL WERNER, FRANÇOISE WILLMANN.

Avant-propos, introduction et notes par
JEAN-PIERRE LEFEBVRE

ISBN 2 13 045124 1
ISSN 0291-0489

Dépôt légal — 1re édition « Quadrige » : 1993, mars

Avant-propos

Le Capital *est un ouvrage d'un genre mixte, qui ne ressortit à aucune des catégories « scientifiques » habituelles : ni économie, ni sociologie, ni philosophie, ni histoire, ni essai politique. On peut le situer quelque part entre les grands essais polymorphes du XVIII*e* siècle et les monographies scientifiques du XIX*e* : entre* Le Contrat social *et* L'origine des espèces.

Il entre en revanche de plain-pied dans la catégorie des livres qui ont fait du bruit, bien qu'à retardement, défrayé la chronique, au sens propre et plein du terme. Parmi les œuvres dont il n'est même plus nécessaire de nommer l'auteur.

*C'est aussi, et plus particulièrement, un livre qui demeure associé à un projet de révolution sociale radicale, tout en conservant un prestige théorique important au sein de la communauté savante internationale. Cette nature lui a valu au XX*e* siècle les flammes des autodafés et les reliures dorées. Mais aussi d'être lu sur les toiles cirées des cuisines modestes, d'animer des grèves historiques, et d'inspirer discrètement, parfois à l'insu des auteurs, de nombreux travaux sociologiques, économiques, historiques, voire de figurer dans le panthéon « classique » des programmes universitaires.*

Ce livre, cependant, semblait entrer irrémédiablement dans l'oubli. Il avait disparu des étals ces dernières années, et, après l'effondrement de régimes sociaux et politiques qui avaient prédit, sous son autorité, l'effondrement « endogène » et universel du capitalisme, on pourrait en interpréter toute nouvelle publication comme un geste de défi tardif à l'endroit d'un auteur qui proposait de transformer réellement le monde, et de ne pas se contenter de l'interpréter.

On ne peut toutefois demeurer longtemps dans le seul rapport symbolique à une œuvre qui, avant de devenir un emblème, fut l'aboutissement d'un travail intellectuel considérable sur les structures et la genèse de la société industrielle, en même temps qu'un objet littéraire original, qui a dans sa parentèle Dante, Balzac et Herman Melville.

Le Capital, *notamment le Livre 1, est d'abord un livre qui décrit le capital comme système économique, dans son fonctionnement « technique », en démontant sous nos yeux ses mécanismes réels, souvent masqués, dissimulés ou travestis par les apparences juridiques ou le discours des économistes. Il est parent en cela des grands traités d'astronomie. Toute son organisation repose sur une volonté démonstratrice et critique : elle implique que l'auteur commence par ces premiers chapitres si abstraits sur la monnaie et la marchandise, avant d'analyser la survaleur et le surtravail, ou si l'on veut la forme moderne de l'exploitation, et d'en exposer les « exemples » concrets. C'est pourquoi la dimension proprement historique (l'histoire de l'accumulation initiale du capital en Angleterre) n'intervient qu'en dernier lieu. C'est aussi pourquoi ce n'est pas un livre sur le communisme, et on n'y trouvera qu'une remarque explicite — il est vrai lourde de suites — sur cette question : une note (*116a*) de la deuxième édition, postérieure à la Commune, disant que « dans une société communiste la machinerie jouerait tout autrement que dans la société bourgeoise ».*

C'est aussi à sa façon un tract syndical virulent, compilant explications, justifications et protestations des travailleurs de tous pays condamnés à vivre et travailler dans ces conditions-là, souvent écrit comme sous la dictée de l'incorruptible Leopold Horner, inspecteur des Fabriques de sa gracieuse majesté. Un long acte militant, obstiné, besogneux, amer, mais non désespéré, redoublé d'une polémique cruelle contre tous les faux amis de la classe ouvrière, flagorneurs de l' « état de chose existant ».

Mais c'est encore un insolite opéra, à mi-chemin de Büchner et Wagner, autant que de Shakespeare et Brecht, qui met en scène le vampire occidental dans sa force historique, sa violence organique, ses ruses infinies ou, si l'on veut, sa « nature », entendons : sa prodigieuse aptitude à épouser, jusque dans les catastrophes inconcevables,

l'apparence de la nécessité naturelle, à renaître de ses cendres, à vivre si goulûment de la mort elle-même.

L'histoire du capitalisme — anglais principalement — qui occupe toute la dernière partie est certes « subsumée » sous les prémisses critiques, et comme structurée téléologiquement par une contradiction présumée fatale ; mais on ne peut s'empêcher, à la lire, d'y observer un schéma inverse : celui où la protestation, l'argumentation et la dialectique seraient dominées par la vie même du monstre glouton, du Shylock planétaire qui veut la peau et les os, et pour ce faire clôt la grande boucle théorique, revient dans la City, entre à la Bourse — bref, retrouve l'or maudit, celui-là même qu'Achab, dans Moby Dick, *cloue symboliquement au mât du* Pequod *pour donner aux marins l'envie de continuer la dure, laborieuse et dangereuse circumnavigation.*

Cette double subsomption mutuelle du critique et du mythologique crée une tension permanente dans l'écriture même du livre. La Critique de l'économie politique *est une apocalypse, au double sens que le terme a pris en français : à la fois la* révélation, *le dévoilement par la pratique critique des impostures du discours des économistes bourgeois, et d'autre part la construction imaginaire, et la reconstruction par le récit d'un monde censé périr par sa malice. Ou, si l'on veut, une eschatologie éclairée, sans cesse traversée d'éclairs ironistes, infusée de culture : un grand livre de la littérature universelle.*

La version que nous en proposons ici au lecteur repose sur la quatrième édition, qui avait pris en compte les ultimes corrections que Marx voulait opérer, et s'efforce de traduire dans leur équilibre original les dimensions littéraires, poétiques, théoriques du travail de Marx.

A tous ceux qui vont observer attentivement l'installation à marche forcée, entre Minsk et Sakkhaline, au pays des ex-soviets, d'un mode de production et d'échange qui y avait déjà manqué sa première accumulation, on ne saurait trop conseiller de lire, ici et maintenant, un ouvrage qui là-bas sera peut-être brûlé par containers entiers pour chauffer les victimes de l'hiver. De te fabula narratur, *y est-il écrit quelque part, en souvenir d'Horace. Si le monde entier est invité à passer sous la loi unifiée d'un mode de production et d'échange qui*

tire son prestige principal de l'échec des autres, sans omettre de reconnaître qu'il est le premier à œuvrer à cet échec, le nouvel état du monde n'a pas démontré, intellectuellement, que les constructions théoriques de ses thuriféraires étaient devenues vraies. Il pourrait même devenir dangereux de ne pas essayer de comprendre, de laisser le monde changer tout seul, sans même être interprété.

Jean-Pierre LEFEBVRE,
le 1er mai 1992.

Introduction

La traduction française du Livre I du *Capital* fut la seconde traduction de cet ouvrage, après la traduction russe de Danielson, Lioubavine et Lopatine parue en 1872. Ce fut aussi la dernière traduction parue du vivant de Marx. Les traductions suivantes sont, dans l'ordre chronologique : la version polonaise (1884-1890), danoise (1885), espagnole (1886 par Pablo Correa y Zafrilla), italienne (1886 par Gerolano Boccardo) et enfin anglaise (1887 par Samuel Moore, E. Aveling et Engels). C'est la seule traduction dont il ait assuré la révision.

Cette traduction et cette révision furent une épreuve particulièrement pénible pour Marx, qui désirait intervenir avec *Le Capital* dans les débats théoriques et politiques français, fortement marqués par l'héritage de Proudhon, dans un pays où l'Internationale était plus concrètement organisée que partout ailleurs et dont la capitale s'était « mise en Commune ». *Le Capital*, en France, c'était en quelque sorte l'épilogue d'un long débat théorique et politique commencé en langue française vingt années plus tôt avec la première polémique contre Proudhon, réengagé en 1857, au début des *Grundrisse* [1], et indéfiniment repris dans les ré-écritures successives des premiers chapitres sur la Marchandise et l'Argent.

Les premiers traducteurs pressentis

Dès 1862, alors que *Le Capital* n'existait encore que sous la forme provisoire des deux chapitres publiés de la *Contribution à la critique de l'économie politique* (parue en 1859 à Berlin) [2]

1. K. Marx, *Manuscrit de 1857-1858* (« Grundrisse ») Éditions sociales, Paris 1980, 2 volumes.
2. K. Marx, *Contribution à la critique de l'économie politique*, Éditions sociales, Paris 1972.

et d'un premier brouillon du futur *Livre I*, contenu dans les cinq premiers cahiers du *Manuscrit de 1861-1863* [3], Marx s'était déjà inquiété de trouver un traducteur pour en préparer une version française. Ce projet fut différé de cinq ans, jusqu'au jour où la suite de la *Contribution* fut enfin sous presse. Le 1er mai 1867, depuis Hanovre où il séjournait après avoir porté lui-même le manuscrit du Livre I du *Capital* à l'éditeur hambourgeois Meissner, Marx « prit la liberté » de s'adresser personnellement à Ludwig Büchner, « n'ayant pour seule excuse que la confiance qu'il mettait en lui, en tant qu'homme de science et qu'homme de parti ».

Ludwig Büchner était à cette époque plus célèbre que son frère aîné Georg, mort en 1837, dont les œuvres dormaient encore dans les placards de l'oubli, et dont Marx ignorait sans doute l'existence. Il était surtout connu pour ses ouvrages de physiologie et de physique, définitivement marqué comme ennemi de la religion et défenseur des thèses darwinistes en Allemagne. Il est tout à fait significatif que Marx se soit d'abord adressé à lui pour trouver un traducteur, au nom de la double connivence des hommes de science et des hommes de parti. Il n'est pas exclu que Marx, sous la demande explicite de renseignements concernant la traduction d'un ouvrage allemand en français, ait également recherché un contact avec l'éditeur de Büchner, qui n'était autre que le célèbre G. Baillière, l'autorité de l'époque en matière d'édition philosophique, le seul, avec Ladrange, à éditer en français des œuvres de Hegel (dans des traductions de Bénard et Véra). Le dernier argument de la lettre de Marx est tout à fait révélateur du « contenu » de son impatience à voir l'ouvrage traduit. Il faut croire qu'il était censé parler également à Ludwig Büchner : « Je considère qu'il est de la plus grande importance de débarrasser les Français des conceptions fausses sous lesquelles Proudhon, avec son idéalisation de la petite bourgeoisie, les a ensevelis. Au récent Congrès de Genève, et dans les relations que j'ai entretenues en tant que membre du Conseil général de l'Association internationale des travailleurs avec la section parisienne, on se heurte sans cesse aux conséquences les plus répugnantes du proudhonisme [4] ».

---

3. K. Marx, *Manuscrit de 1861-1863* (Cahier I à V), Éditions sociales, Paris 1979.
4. *Correspondance Marx-Engels*, Éditions sociales, Paris 1982, vol. VIII, p. 371.

Il ne semble pas que Büchner ait donné une suite quelconque à cette demande. Dès le mois de novembre 1867, ayant été informé par Victor Schily que Moses Hess voulait tout à la fois faire une recension favorable du *Capital* dans le *Courrier français* [5], et en commencer la traduction en collaboration avec un Français, Marx changea d'hypothèse de travail. Schily engagea des négociations avec Elie Reclus, frère du célèbre géographe Elisée Reclus. Celui-ci donna son accord et commença le travail, mais il mit assez rapidement un terme à cette entreprise pour des raisons qui tenaient sans doute à la conception même de la version française (Moses Hess, qui s'était rapproché de Marx à la fin du Second Empire, était plutôt favorable à un résumé en français), au fait que Reclus demandait trop cher [6], et enfin à ses liens trop étroits avec les bakouninistes. Cette hypothèse dura néanmoins jusqu'au début de l'année 1869. Dès la fin du même mois de novembre 1867, Engels avait d'ailleurs conseillé à Marx d'être prudent avec le « vieux Moses » et avec le *Courrier français*, qui était « proudhoniste ». Dans la lettre à Victor Schily [7] où il met en œuvre ce projet et ces conseils, Marx ajoute donc tout un argument pour qu'on fasse précéder les extraits éventuellement traduits par Moses Hess d'une introduction préalable sur la théorie de la valeur, « parce que Proudhon a semé la confusion dans les têtes sur ce projet... ». Parallèlement, d'autres solutions étaient encore envisagées.

La première se situe au début de l'année 1868 et concerne un ami de Johann Philipp Becker, un Polonais nommé Jozef Cwierciakiewicz (1782-1869), insurgé de 1863, émigré à Genève et membre de l'Internationale. Il s'était proposé lui-même et semblait pouvoir trouver des éditeurs à Genève. Marx ne prit cette proposition au sérieux que dans l'espoir de faire pression sur Moses Hess pour qu'il travaille plus vite. Il fit répondre poliment à Becker par son épouse Jenny que l'opération était entre les mains de Victor Schily à qui elle envoyait la proposition de Cwierciakewicz [8].

---

5. Une partie de cette recension se trouve dans le fonds posthume de Moses Hess, publié par E. Silberner in *Archiv für Sozialgeschichte*, Amsterdam 1966-1967, vol. VI, VII. Voir aussi la lettre de Victor Schily à Marx du 7 février 1868 et de Marx à Engels du 4 août 1868.
6. Il voulait entre 3 000 et 4 000 F, sans compter ce qu'il aurait fallu payer à Moses Hess. (Marx à Engels, le 2 février 1868).
7. Lettre de Marx à V. Schily du 30 novembre 1867.
8. Lettre de Marx à P. Lafargue du 15 février 1869.

Le seconde intervient à la fin de l'année 1868 et concerne Clémence Royer (1830-1902), journaliste associée au *Journal des économistes* et surtout auteur de la première traduction française de l'*Origine des espèces* de Darwin (avec une préface de quarante-cinq pages, Paris, 1862). Lafargue rencontra Clémence Royer en décembre 1868 et dissuada Marx de l'engager pour ce travail. Il y a peut-être un lien entre cette tentative et les démarches auprès de Büchner.

La dernière solution non retenue fut beaucoup plus sérieuse. En octobre 1869, Marx confia la traduction du *Capital* à Charles Keller (1843-1913), citoyen suisse, membre du Conseil fédéral parisien de l'Internationale. Keller traduisait de la littérature médicale pour l'éditeur Baillière. Il semble que d'octobre à décembre 1869 il ait traduit les trois premiers chapitres de la première édition allemande. Ce travail donna lieu à des échanges d'opinion intéressants sur la traduction de plusieurs termes [9]. Keller avait certaines intuitions fécondes (par exemple, il proposait *survaluation* pour *Verwertung*) mais il percevait mal la dimension philosophique de concepts importants, par exemple celui de *Prozess*, que Marx lui déconseille de traduire par *Phenomena*, lui suggérant plutôt *procès*, ou à la rigueur *mouvement*, de manière systématique. Il aurait traduit, si l'on en croit Laura Marx, près de quatre cents pages en avril 1870, dont une partie aurait même était composée [10]. Mais deux ans plus tard, s'enquérant de ce travail, Marx n'entendit plus parler que de deux cents pages. De toute façon, Keller interrompit de lui-même la traduction du *Capital* pour celle du *18 Brumaire*, ouvrage plus directement politique, puis il prit une part active à la Commune, fut blessé en octobre 1871 sur les barricades, partit pour Bâle, où il comptait encore rédiger un résumé du *Capital*, et finit par rejoindre les bakouninistes, tout en restant en contact avec la famille Marx, qui conservait une grande sympathie pour ce jeune homme très attachant, enthousiaste, intelligent et pauvre [11]. Charles Keller publia ultérieurement, sous le pseudonyme de Jacques Turbin, plusieurs recueils de poésie ouvrière : *Du fer*, 1897 ; *A l'oreille*, 1899 ; *La grève générale*, Nancy 1906 ; *L'action directe*, 1907 ; et *Marchons à la bataille*, 1908.

9. Marx à Lafargue du 18 octobre 1869.
10. Laura Lafargue. Voir aussi Marx à Lafargue du 28 février 1872.
11. Lettre de Jenny Marx (fille) à Kugelmann du 30 octobre 1869.

Signalons enfin, avant l'ultime et bonne tentative, l'existence d'un début de traduction du Livre 1 du *Capital* dû à Victor Jaclard (1843-1903) et à son épouse Anna Corvin (1843-1889). Jaclard était un jeune étudiant en médecine d'opinion blanquiste, qui vivait de leçons particulières. Il participa à la Commune et le manuscrit de sa traduction tomba, avec d'autres papiers, entre les mains de la police versaillaise. Cette traduction avait été commencée à partir de la première édition allemande et il semble qu'elle ne fût pas assez fiable pour intéresser Marx. Mais le fait que Marx ait cherché à se la procurer vers la fin de l'année 1872, plusieurs mois après que Roy eut commencé son propre travail et après la parution du premier fascicule de l'édition imprimée [12], est sans doute révélateur des difficultés qu'il avait avec le travail de ce dernier.

La recherche d'un traducteur et les rapports avec celui-ci changèrent de nature lorsque Marx apprit qu'il avait un éditeur en la personne de Maurice La Châtre.

L'éditeur La Châtre

La personnalité politique et individuelle de Maurice La Châtre [13] n'a pas été sans influence sur les destinées de l'édition française du *Capital*. Né d'un colonel baron d'Empire qui lui avait légué ce titre et la profession des armes, La Châtre (1814-1900) fit l'École de Saint-Cyr, mais son goût des voyages et de la politique lui fit abandonner bientôt la carrière militaire. Après avoir ouvert sans autorisation une école saint-simonienne qui lui valut une première condamnation, il fonda à Paris, en 1843, une librairie et maison d'édition qui publia successivement une scandaleuse *Histoire des papes : crimes, meurtres, emprisonnements, parricides, adultères, incestes depuis saint Pierre jusqu'à Grégoire XVI*, puis les *Mystères du peuple* d'Eugène Sue et *Les crimes célèbres* d'Alexandre Dumas. Après 1848,

---

12. Lettre de Anna Corvin-Krouvoskaïa à Marx du 12 novembre 1872, citée in Anna Uroïeva, *Une œuvre éternelle*, Moscou 1969, p. 130. (On se reportera à cet ouvrage pour ce qui concerne l'imprimeur et les éditions successives du *Capital*).

13. Voir entre autres: *Dictionnaire Biographique du mouvement ouvrier* de Jean Maitron, Éditions ouvrières. Voir également : E. Bottigelli «La première traduction française du *Capital*», in *Cahiers de l'Institut Maurice Thorez*, 1972, n° 28.

il ne fut plus qu'éditeur et publia un volumineux *Dictionnaire universel* d'inspiration progressiste et anti-cléricale, dont les articles Socialisme, Allemagne, Philosophie, Panthéisme, etc. expriment une parenté idéologique assez perceptible avec les révolutionnaires des années 1840-1860. Ce dictionnaire subversif lui valut d'être condamné par contumace à la prison par la justice de Napoléon III. Dans la même période, il avait fondé en Gironde une commune phalanstérienne modèle. Il se réfugia en Espagne, puis revint à Paris diriger la Librairie Internationale à partir de 1864 et participer à la rédaction de plusieurs feuilles révolutionnaires, dont l'*Espiègle, La Cigale*, et surtout *Le Combat* de Félix Pyat (pendant le siège de 1870) et *Le Vengeur*. Activement recherché par les Versaillais pour sa participation à la Commune (comme capitaine dans le 4e bataillon fédéré), il échappa de peu à une exécution sommaire assurée (son caissier fut fusillé) [14] et s'enfuit en Espagne, à Saint-Sébastien, où le rencontra Paul Lafargue, le gendre de Marx. Il demeura en Espagne jusqu'en 1874, puis émigra dans d'autres villes d'Europe, en Belgique, en Suisse, à San-Remo, revint à Paris en mai 1879 à la faveur des mesures de grâce, et fut enfin négociant en vin à Bordeaux : sacré bonhomme.

C'est donc en Espagne que fut négociée entre Lafargue et La Châtre la première édition française du *Capital*, en décembre 1871 [15]. La Châtre ne connaissait pas Roy.

La Châtre était un sympathique aventurier, d'esprit aristocratique, sincère dans ses convictions révolutionnaires, mais aussi un libraire un peu maniaque, doublé d'un homme d'affaire exigeant. En particulier, il s'efforçait d'obtenir les conditions d'investissement les plus avantageuses, et Lafargue dut négocier durement pour obtenir que Marx n'ait que 2 000 F de participation à avancer pour la publication de l'ouvrage. Marx fit d'ailleurs modifier quelques clauses du contrat initialement prévu, et le contrat définitif ne fut vraisemblablement signé qu'en février 1872, Lafargue attendant même le mois de mai de la même année pour payer les 2 000 F d'avance convenus.

---

14. Voir lettre de La Châtre à Marx du 29 novembre 1872. Les lettres de M. La Châtre et de J. Roy à Marx ne sont pas encore publiées. Nous en citons des extraits d'après les copies qui ont été gracieusement mises à notre disposition par l'*Institut für Marxismus-Leninismus* de Berlin (RDA).

15. Lettre de Longuet à Marx du 13 janvier 1872, citées in *Essai d'histoire de la naissance et du développement du marxisme*, p. 376. Voir aussi Jenny Marx à Kugelmann du 22 janvier 1872.

La question du traducteur fut donc semble-t-il réglée avant celle du contrat, puisque dès le mois de décembre Marx envoyait à Roy le manuscrit à traduire et qu'à la fin de février 1872 il le priait déjà d'envoyer directement les parties finies à Paris.

Toutes ces décisions furent prises dans des conditions de hâte, sinon de précipitation, seulement tempérées par la lenteur des postes : le téléphone n'existait pas encore entre Londres, Bordeaux, Paris, Madrid, et Saint-Sébastien. Il semble que le nom de Roy eût été suggéré une première fois à Paul Lafargue par Ludwig Pfau, journaliste et poète ami de Feuerbach, que Lafargue avait rencontré à la Foire universelle de 1867 [16]. Ludwig Pfau, qui trouvait le *Capital* hors de portée de ses propres compétences de traducteur, lui aurait conseillé de s'adresser à Joseph Roy, qui avait publié, quelques années auparavant, en 1864, deux volumes d'œuvres de Feuerbach et avait projeté d'en traduire un troisième auquel il aurait joint une présentation de la pensée de l'auteur.

Pendant tout le mois de décembre 1871, Marx tenta de reprendre contact avec Keller [17], toujours censé faire le travail et l'avoir même largement avancé, mais il ne fut peut-être pas fâché de ne pouvoir continuer à travailler avec lui, dans la mesure où Keller avait travaillé sur une édition du *Capital* que la seconde édition, alors en cours de réalisation, rendait relativement « périmée », notamment pour la partie déjà traduite, c'est-à-dire le début de l'ouvrage. En tous cas, les contacts avec Roy avaient été noués par Charles Longuet [18] et sans doute Edouard Vaillant, en exil à Londres et ami de longue date de Joseph Roy, selon qui Roy aurait commencé à traduire le *Capital* pour lui-même, ainsi qu'il avait fait pour Feuerbach. Le 18 décembre 1871, on était encore dans la double hypothèse — Marx écrit à Laura Lafargue : « Le traducteur français traduira naturellement mieux l'édition allemande révisée. Je lui enverrai la vieille édition avec les modifications ajoutées. Mömchen cherche à dénicher le lieu où réside Keller... si on n'arrive pas à le trouver, l'homme adéquat sera le traducteur de Feuerbach ». Les renseignements sur Keller durent suivre de peu l'envoi de cette lettre, puisque dès la fin du mois de décem-

16. D'après Anna Corvin, *ouv. cit.*, p. 130.
17. Voir lettres de Keller à Leo Frankel du 12 octobre 1871, Keller à Marx du 12 octobre 1871 et 2 décembre 1871.
18. Longuet à Marx du 13 janvier 1872.

bre Marx envoya à Joseph Roy le manuscrit corrigé de la 2e édition allemande jusqu'à la page 280 [19].

Joseph Roy

De ce Joseph Roy, nous n'avons longtemps rien su, et ne savons toujours que peu de choses. Ce peu de choses est sans doute dû, en partie, au peu de cas que fit Marx, ultérieurement, de son traducteur, à la distance polie avec laquelle il le traita. Joseph Roy n'entra jamais dans la « famille ».

Il était né le 12 septembre 1830 à Blaye [20] (Gironde), de François Roy, boulanger, et de Marie Gazon. C'était un rural aquitain de pure souche (Roy est l'un des patronymes les plus répandus dans la région). Après des études secondaires au cours desquelles il rencontra peut-être Auguste Rogeard, professeur à Blaye en 1843 et futur ami et collaborateur d'Edouard Vaillant et Charles Longuet, il obtint le grade de bachelier ès lettres et ès sciences, vraisemblablement aux environs des années 1850. Il semble qu'il ait commencé à traduire les œuvres de Feuerbach en 1861, et que deux ans plus tard, au début de l'année 1863, il ait été condamné à deux mois de prison et 1 000 F d'amende pour des activités journalistiques jugées subversives par les gardiens du régime de Napoléon III [21]. Roy était un ami d'Edouard Vaillant, et c'est celui-ci, alors jeune ingénieur centralien de 24 ans, qui lui servit d'intermédiaire auprès de Feuerbach [22]. Les deux hommes semblaient unis par une communauté d'esprit progressiste aux contours assez larges : ils admiraient Proudhon, Feuerbach, Littré. A la mort de Proudhon, Edouard Vaillant écrit à Feuerbach [23] que Roy l'avait prié d'aller porter l'*Essence du christianisme* à Proudhon, et que celui-ci lui aurait fait ultérieurement grand éloge de Feuerbach et de la traduction de Roy. Nous avons dit que Roy voulait rédiger un exposé de la pensée de Feuerbach [24]. De la même façon, en 1880, il semble

19. Jenny Marx à Kugelmann du 22 janvier 1872.
20. Renseignements biographiques fournis par Michel Espagne et Jacques Grandjonc.
21. Edouard Vaillant à Feuerbach le 17 février 1865. Lettres à Feuerbach communiquées par *Universitätsbibliothek*, Munich.
22. E. Vaillant à Feuerbach le 6 mai 1864.
23. E. Vaillant à Feuerbach le 17 février 1865.
24. Joseph Roy à Feuerbach le 8 janvier 1865.

qu'il ait écrit pour *La Justice* deux articles sur Littré, dont Marx pensait qu'ils dépassaient tout ce qui avait été publié antérieurement sur ce sujet [25]. Littré représentait pour Vaillant et Roy le versant révolutionnaire récupérable, parce qu'anti-religieux, du positivisme [26].

Dans toute cette période apparaissent déjà quelques traits de Joseph Roy qui se confirmeront dans celle de la traduction du *Capital.*

En premier lieu, Joseph Roy disparaît parfois sans laisser d'adresse et ses correspondants ont des difficultés à le retrouver [27]. Le 8 janvier 1865, il écrit ainsi à Feuerbach : « Pendant ces deux mois, pour échapper à des ennuis de toutes sortes, j'ai vécu comme un sauvage, le fusil à la main dans les marais et dans les bois. L'inconscience du temps a été chez moi si grande que j'ai oublié tout, même les devoirs de la plus simple et de la plus agréable politesse, mais je ne veux pas vous rendre compte de choses qui ne vous intéresseraient guère... ». Il a déjà des problèmes avec le courrier, qu'il semble ne pas toujours recevoir facilement.

Ensuite, il est très méfiant avec les éditeurs. Enfin, il promet parfois des délais de livraison qu'il ne tient pas. En particulier, le troisième volume d'œuvres de Feuerbach ne verra pas le jour [28].

Entre le temps de sa correspondance avec Feuerbach et la fin de l'année 1871, il semble que Roy ait projeté de voyager en compagnie d'Edouard Vaillant, qui était venu commencer des études de médecine à Heidelberg [29], où se trouvait également Rogeard, ainsi qu'un dénommé Rey. Le voyage prévu par les quatre hommes chez Feuerbach au printemps 1868 ne put cependant avoir lieu [30]. A la fin de l'année 1869, Vaillant, de retour à Tübingen après une année passée à Vienne, lui transmet encore les compliments de « ses amis Rogeard, Rey, Roy et bien d'autres, qui vous aiment sans personnellement vous connaître ». Après cela, c'est le retour à Paris, la Commune,

---

25. Jenny Longuet à Charles Longuet le 31 octobre 1880 et Charles Longuet à Jenny, in *Les Filles de Marx*, Paris 1979, p. 167. Roy avait également promis un article sur le *Capital* pour cette revue.
26. E. Vaillant à Feuerbach le 16 juin 1865.
27. E. Vaillant à Feuerbach le 12 août 1865.
28. E. Vaillant à Feuerbach le 27 octobre 1866.
29. E. Vaillant à Feuerbach le 27 octobre 1866.
30. E. Vaillant à Feuerbach le 22 décembre 1867 et le 22 mars 1868.

l'exil à Londres. Les quelques indications fournies par cette correspondance suggèrent que Roy a eu la possibilité d'aller en Allemagne pendant cette période, et qu'il était très proche d'hommes engagés dans le mouvement révolutionnaire [31]. C'est sans doute par leur intermédiaire que Longuet, qui avait bien connu Rogeard à la rédaction de la revue *Rive gauche* [32], entreprit de joindre Roy en décembre 1871.

Pendant la période de travail au *Capital*, Roy habita plusieurs adresses successives à Bordeaux. Il n'avait pas d'emploi fixe et vivait, outre les 1 500 F de la traduction, de petits travaux divers, dont des leçons particulières. C'est seulement en 1876 que les archives du Rectorat de Bordeaux signalent son emploi comme professeur d'anglais et d'allemand au collège de Blaye, pour un salaire annuel de 1 500 F. Entre-temps, il avait épousé, au prix de conflits avec sa famille, Elisa Viroben, une fille de Carcassonne, dont il eut un premier enfant au début de 1873. Il ne rencontra Marx qu'une fois, beaucoup plus tard, en août 1882, alors que celui-ci faisait escale chez son gendre Longuet à Argenteuil, avant de partir pour Lausanne [33]. Dans la lettre à Engels où il évoque cette rencontre inopinée, Marx parle de Roy comme d'un importun à qui il a dû par politesse faire la conversation dans le jardin, où il a attrapé froid. Trois ans plus tard, Paul Lafargue le rencontrait à son tour, pour la première fois : Roy venait alors de perdre la place qu'il avait au ministère (on ne sait pas de quel ministère il s'agissait), mais il se tenait au courant de la publication de la suite du *Capital*. Il aurait fait état à Lafargue de son désir de traduire

---

31. Voir la biographie de Rogeard dans le *Dictionnaire biographique* de Jean Maîtron et le *Dictionnaire Larousse* du XIXe siècle.

32. Marx à Engels le 15 janvier 1866 ; Marx à Antoinette Philips le 18 mars 1866. Dans une lettre à Feuerbach du 17 février 1865, E. Vaillant la signale comme « revue des étudiants républicains de Paris ».

33. Marx à Engels le 24 août 1882. — « Longuet est resté égal à lui-même jusqu'au jour de mon départ. Le traducteur du *Capital*, ce pauvre diable de Roy, s'était vu promettre par Longuet pendant mes deux séjours précédants à Argenteuil [26.7-16.8.81 et 9-16.2.82] un rendez-vous avec moi. A chaque fois, Longuet n'a pas trouvé le moment adéquat. Et, cette fois-ci, quand Longuet m'a rebaratiné pour ce rendez-vous avec Roy, je lui ai laissé carte blanche pendant les quatre dernières semaines. *Eh bien !* * *c'est le jour du départ*, alors que j'avais à faire mes valises, prendre congé du Dr Dourlen, discuter plein de trucs avec Jenny, que Longuet n'a rien trouvé de mieux que d'aller à Paris chercher Roy, et le ramener à déjeuner (1 heure) à Argenteuil. Il faisait en plus un froid vent de Nord-Ouest et mon *obligate conversation* avec le *poor* Roy dans le jardin m'a valu un refroidissement. *Thanks to Longuet* » !

le *Livre II* du *Capital* et d'en faire l'introduction ainsi que de la possibilité qu'il avait de trouver un éditeur[34].

Puis, on perd la trace de Joseph Roy : il semble qu'il ait traduit — selon Engels — les chapitres V et IX de l'*Origine de la famille, de la propriété privée et de l'Etat*, parus en été 1893 dans le numéro 2 de l'hebdomadaire socialiste l'*Ere nouvelle* (Correspondance Engels-Lafargue, Tome III, p. 301).

Il meurt le 29 décembre 1916, veuf, en son domicile, 43 rue Rambuteau à Paris. La fiche de décès précise sa profession : interprète.

Les raisons de la distance de Marx à son égard sont assez simples : après avoir cru trouver *in extremis* en Joseph Roy la perle rare longuement recherchée, capable de traduire de l'allemand et de l'anglais, travaillant vite, n'étant pas gêné dans ce travail par les retombées d'activités politiques liées à la Commune, enfin, initié aux arcanes de la traduction des textes néo-hégéliens, Marx fut cruellement déçu. L'enthousiasme des premiers jours fut de courte durée : il ne résista pas aux premières relectures systématiques de Marx, de ses proches et amis francophones de Londres, et de l'éditeur.

Des rapports difficiles

On aborde ici une question rarement abordée et relativement délicate. Du jour où parut la première livraison de la traduction française sous la signature de Joseph Roy, il n'était plus possible de faire machine arrière et de partir en quête d'un autre traducteur sans risquer de compromettre toute la suite des opérations, d'autant que les normes de qualité en matière de traduction étaient encore assez élastiques : les traductions du XIXe siècle sont en général assez éloignées du texte original, même pour les textes philosophiques pourtant plus rigoureux par définition. Marx aurait pu s'en convaincre en comparant lui-même la traduction de Feuerbach assurée par Roy en 1861-1864 et celle qu'avait publiée Ewerbeck dès 1850. Mais il est vraisemblable que l'aptitude même à juger dans le détail ne vint à Marx qu'après l'expérience de la traduction du *Capital*, malgré l'expérience déjà ancienne de la version française de *Misère*

34. Paul Lafargue à Engels le 27 février 1885.

de la philosophie[35]. Plus généralement, on peut avancer que l'activité de Marx et d'Engels en matière de traduction dans le dernier tiers du XIXe constitue un moment majeur de l'histoire générale de la traduction des textes philosophiques, marqué par la quantité et la diversité des traductions alors entreprises sous l'égide de l'Internationale et par une volonté de précision et de rigueur fondée sur le choix stratégique de la cohésion idéologique nécessaire au mouvement ouvrier.

La version publiée ne nous donne qu'une idée indirecte de ce que pouvait être le manuscrit de Joseph Roy, puisque celui-ci a été corrigé par Marx, et sans doute par d'autres lecteurs interrogés à l'occasion par lui, notamment Longuet, qu'il alla consulter à Oxford en novembre, Lafargue, Edouard Vaillant, Jenny Marx[36]. Il ne fait en tous cas aucun doute que les corrections de Marx sont allées le plus souvent dans le sens de l'amélioration, comme on peut en juger par quelques exemples de corrections manuscrites de Marx reportées sur l'exemplaire dédicacé de la première livraison, offert à Lissagaray[37].

On n'a pas trouvé à ce jour les pièces essentielles (manuscrits et épreuves) qui permettraient d'estimer l'ampleur et la nature des corrections et de la réécriture qui échurent à Marx. Manquent aussi les lettres de Marx à Joseph Roy. En revanche, les lettres de Roy et La Châtre à Marx ont été conservées. Elles fournissent de nombreuses indications intéressantes sur les conditions de vie et de travail de Joseph Roy, sur le rythme et les problèmes de la traduction du Livre I, sur les conceptions éditoriales et les opinions politiques de Maurice La Châtre. Comme elles ne sont pas encore accessibles au public sous forme imprimée, nous en donnons ci-dessous une rapide description, dans un ordre chronologique.

La première lettre de Roy à Marx[38] est datée du 2 février 1872 et répond avec un peu de retard à deux envois successifs de Marx, qui lui avait fait parvenir en décembre 1871 une copie manuscrite du début de la deuxième édition du *Capital*, en cours d'impression, et qui lui annonçait la signature du contrat

---

35. Karl MARX, *Misère de la philosophie*, Trèves 1982, introduction de Hans Pelger.
36. Engels à Sorge le 16 novembre 1872 et le 21 décembre 1872.
37. Voir *Korrekturen und Randnoten von Karl Marx zu* Le Capital 1re livraison, 1872, par Hans Pelger et Jacques Grandjonc, Trèves 1983.
38. Joseph Roy à Marx le 2 février 1872.

avec l'éditeur La Châtre. Roy y déclare à Marx qu'il lit sans difficulté son écriture et qu'il n'est pas nécessaire que Marx lui fasse parvenir les épreuves allemandes. Le ton de la lettre est assez optimiste quant à la difficulté du travail. Roy propose même à Marx d'envoyer directement le manuscrit de sa traduction à l'imprimeur : « Vous corrigerez plus facilement sur les épreuves s'il y a à corriger... ».

Par la suite, il est assez probable que Roy travailla d'après les épreuves. Marx commença la révision de la deuxième édition allemande en mars-mai 1872, le tirage ayant commencé (3 000 ex.) en mars. Le 10 avril 1872, Marx envoyait à Meissner le placard 42 de la deuxième édition et fin juin la relecture des épreuves était terminée. Les premiers exemplaires arrivèrent en juillet 1872 en même temps que les épreuves des premières livraisons françaises, mais l'édition reliée de l'ensemble ne fut achevée qu'en mai 1873.

Au reçu de cette lettre, Marx envoya le texte du contrat à La Châtre qui y répondit dès le 17 février [39] en demandant que Lafargue se mette en rapport avec le traducteur pour que le travail commence immédiatement. Le ton de La Châtre était solennel et invoquait la grande fraternité des proscrits ; La Châtre invitait aussi Marx à la plus grande prudence : il fallait tenir secret le fait qu'une traduction française du *Capital* était en cours. Lui-même écrivait sous un nom d'emprunt (Señor Leconte, San Sebastian, España), et plus tard ses lettres à Marx seront adressées sous couvert de Mrs. Burns.

Dans la lettre suivante [40], il revient avec insistance sur ces trois points, avant d'aborder la question de la traduction proprement dite. Instruit sans doute par l'expérience et ne connaissant pas le traducteur, il propose une procédure inverse de celle qu'avait suggérée Joseph Roy : celui-ci enverra son manuscrit non à l'imprimeur Lahure à Paris, mais à Marx à Londres « afin que vous puissiez revoir le texte français et vous assurer que la traduction a bien rendu vos pensées ». De la même façon, il explique qu'il paierait le traducteur une fois que les livraisons seraient faites sur épreuves,

39. La Châtre à Marx le 17 février 1872.
40. La Châtre à Marx le 12 mars 1872. Voir aussi E. Bottigelli, La première édition..., *ouv. cit.*, p. 14 et *Beiträge zur Marx-Engels Forschung*, t. 6, 1980 article de Liselotte Hermann et Marion Steffensen.

l'auteur. Le prix convenu était de 1 500 F pour l'ensemble du volume.

Marx reprit contact avec Roy, qui s'impatientait de n'avoir de nouvelles ni de lui, ni de Longuet et avait, en attendant plus de précisions, interrompu la traduction. La communication ne fut pas nécessairement rétablie par une lettre de Marx. Il se peut que Lafargue s'en soit chargé. Roy lui répondit dans une deuxième lettre qui est particulièrement intéressante à deux points de vue [41].

En premier lieu, elle contient des considérations assez pertinantes de Roy concernant la traduction et le caractère plus systématique de la terminologie allemande : « Le français, en raison de la provenance du latin, contient une foule de mots sans analogie pour l'oreille et pour l'œil, bien que le sens qu'ils expriment soit analogue. Il en résulte que les rapports entre les idées ne se retrouvent pas dans le langage, et à ce point de vue, l'allemand est bien supérieur » ; Roy poursuivait en expliquant que l'allemand supportait beaucoup mieux la répétition que le français, « où l'on ne peut placer les mots aussi facilement qu'on voudrait », et concluait en demandant à Marx de faire relire le début de la traduction (préfaces et premier chapitre) par son ami Edouard Vaillant, en qui semble-t-il il avait grande confiance et qui connaissait bien l'allemand. Il annonçait en même temps qu'il allait relire la traduction faite et l'envoyer à La Châtre, au rythme de soixante pages tous les dix jours.

Le second aspect intéressant de cette lettre est une remarque à propos des notes sur Proudhon dans la première section : « Je ne crois point que les notes sur Proudhon feraient tort à votre livre au point de vue de la vente ; mais je les modifierai cependant dans le sens que vous m'avez indiqué pour une autre raison. Dans la place qu'elles occupent, elles frapperaient désagréablement le lecteur parce qu'il ne les comprendrait pas bien. Au début de votre livre,
il aurait l'esprit à la torture, et chercherait plutôt des raisons pour vous contredire immédiatement... Les quelques pages qui précèdent ces notes ne suffisent pas pour en faire comprendre le sens. Je suppose naturellement des lecteurs qui ne connaissent pas votre premier ouvrage et le nombre en France en est grand ».

Roy sollicitait son expérience du public français... mais aussi

---

41. Joseph Roy à Marx le 14 mars 1872.

sa propre expérience : il était lui-même plein de sympathie pour Proudhon, et n'avait pas encore lu la *Contribution*, dont il semble être question ici.

Il ne fut plus question de Proudhon dans les lettres suivantes. En revanche, les problèmes posés par le style de la traduction prirent de plus en plus d'importance quand La Châtre, qui s'était entre-temps impatienté de ne voir rien venir, accusa enfin réception, le 29 avril 1872 [42] de la deuxième livraison, la première étant retardée à l'imprimerie par la gravure du portrait de Marx. La Châtre fut à ce point surpris par le texte qu'il en expliqua les défauts en affirmant, dans un rajout, que Roy n'était pas Français : « Le traducteur, n'étant pas Français, ne peut connaître la valeur de certains mots de notre langue, et j'ai cru devoir remplacer plusieurs expressions qu'il avait employées dans la Préface par d'autres plus en rapport avec le sujet traité. Je continuerai ce travail de corrections, si cela vous agrée, cher Maître, et toujours sauf votre révision ».

Il semble que La Châtre ait fait part de son insatisfaction à Roy lui-même, qui dans sa troisième lettre à Marx (le 2 mai 1872 [43]) où il annonce son changement d'adresse (du 6, rue Condillac au 33, rue Lafaurie-Monbadon à Bordeaux) ainsi que son mariage avec Elisa Viroben en avril, revient sur la question du style de la traduction, après avoir égratigné La Châtre de quelques remarques sur ses manies éditoriales et tous ses « falbalas » : « Je crois que vous ferez bien, il me semble vous l'avoir déjà dit, de communiquer à Vaillant les épreuves des cent premières pages de la traduction de votre livre. Il est bon qu'un autre que vous et moi lise ces pages en français. La traduction est peut-être trop fidèle, je veux dire ne s'écarte pas assez quelquefois de votre texte, conformément au génie de notre langue, cependant je crois que la lecture n'en présentera pas plus de difficultés que la matière ne le comporte ». Roy avait à cette date traduit la première section et se proposait de rédiger un avant-propos de quelques pages, que Marx lui avait demandé d'écrire, ainsi qu'une brochure d'une centaine de pages destinée à paraître avec la dernière livraison, encore prévue à cette époque pour un avenir rapproché.

Quelques jours plus tard, le 4 mai 1872 [44], La Châtre revenait

42. La Châtre à Marx le 29 avril 1872.
43. Joseph Roy à Marx le 2 mai 1872.
44. La Châtre à Marx le 4 mai 1872.

à la charge auprès de Marx à propos de la traduction : « Je vous fais passer un petit message d'une lettre que je reçois de Paris [sans doute de Lahure, l'imprimeur] afin que vous puissiez voir que je ne suis pas le seul à trouver le style du traducteur incorrect dans plusieurs passages ». Dans la même lettre, La Châtre évoque une intéressante visite de Vaillant en compagnie de Blanqui (« pauvre et cher Blanqui ! ») au mois de mars de l'année précédente, dans sa « campagne » de Bordeaux, et donne à Marx un avis plutôt négatif quant à l'opportunité de republier son livre sur Proudhon, estimant plus prudent de ne pas attirer l'attention des autorités : « Je vous prie de remettre cette publication à plus tard, quand *Le Capital* sera entièrement paru ». Le lendemain, sans doute inspiré par la lecture du premier chapitre, après des propos très élogieux sur *Le Capital* (« Je bois du lait... ») il expliquait à Marx que même les valeurs d'usage sans prix, comme l'eau, etc. pourraient bien un jour en avoir un, si un quelconque Rothschild décidait d'en acquérir le monopole [45]...

La quatrième lettre de Roy à Marx est datée du 8 mai 1872. Roy se plaint des négligences des typographes, tout en constatant que ses craintes concernant « l'allure » de la traduction s'avèrent moins fondées maintenant qu'il a le texte imprimé des épreuves sous les yeux. Il y émet aussi le vœu, tout à fait légitime chez un traducteur, de recevoir les épreuves avant que Marx ne commence à les corriger. Les remarques de La Châtre et de Marx avaient dû le toucher. Il semble cependant qu'en ce qui concerne Marx elles aient été formulées avec tact et prudence. Le ton était plus direct et agressif dans les lettres de La Châtre à Marx. Dans la lettre du 8 mai 1872 [46], par exemple, il refuse que Roy fournisse une introduction pour la première livraison expliquant que celle-ci était composée et que ce qu'il voulait c'était une biographie de l'auteur. Mais sa lettre, comme beaucoup de suivantes, laisse percevoir une sorte d'animosité à l'égard du traducteur. Marx n'échappait pas, au demeurant, à l'ire du Señor Leconte ; celui-ci se plaint en particulier que l'auteur ajoute beaucoup trop de corrections, y compris sur les troisièmes épreuves... Le 30 mai [47], après avoir reçu et corrigé les épreuves

---

45. *Ibidem.*
46. La Châtre à Marx le 8 mai 1872.
47. La Châtre à Marx le 30 mai 1872.

en deuxième des livraisons 3 et 4, il se fâche tout net : « J'ai fait prier M. Lahure, l'imprimeur, de changer ses compositeurs et de nous donner des ouvriers plus habiles. Mais les fautes de style et les non-sens proviennent de la traduction ; c'est à tort que le traducteur prétendrait que les ouvriers lisent mal son écriture. Il est certain pour moi que le travail laisse beaucoup à désirer. Pour obvier à cette difficulté, je vous prie, cher Maître, de dire à M. Roy de vous envoyer directement sa copie... Je vous adresse sept non-sens dans les deux livraisons corrigées, qui m'ont le plus choqué ; il y en a bien d'autres et les fautes de style émaillent les pages. Votre révision sur le manuscrit du traducteur est *absolument nécessaire.* » Dans toutes les lettres ultérieures concernant la période où Roy travailla à la traduction, c'est-à-dire jusqu'à la fin de 1873, La Châtre ne cessa de revenir sur ces griefs, et Marx finit par reconnaître qu'il avait raison, en tous cas pour les premières livraisons [48].

Une première phase de l'histoire de cette traduction s'achève avec la parution de la première série de cinq livraisons (une livraison faisait huit grandes pages de deux colonnes chacune, l'ensemble du *Capital* fera 44 livraisons, soit 9 séries).

Celle-ci intervint le 17 septembre [49]. Entre cette date et le 12 octobre, il y eut 576 exemplaires vendus sur le marché libre, indépendamment des 8 500 exemplaires fournis au journal *Le Radical.* Dès le 23 octobre [50], La Châtre insistait auprès de Marx pour qu'il remette sans tarder les manuscrits de la traduction révisés et les épreuves corrigées, afin d'éviter un « trou » dans la parution qui pourrait être catastrophique pour la carrière de l'ouvrage en librairie. Le même jour, il écrivait à Lafargue pour l'informer de quelques dispositions à prendre pour se procurer les exemplaires de la première série et ajoutait quelques lignes concernant Roy : « M. Roy, le traducteur, me donne des explications, dans sa dernière lettre, sur les causes de l'insuffisance de la traduction des premières livraisons, il me parle d'un ouvrage de Hegel qui a paru chez Germer Baillière, et qui est *illisible*, me dit-il.

« Le texte allemand est parfois intraduisible en français,

---

48. La Châtre à Marx le 13 août 1872.

49. Marx fit parvenir un exemplaire de la première série à Allsop, Beesly, Collet, Danielson, Dietzgen, Imandt, Keller, La Cecilia, Mongin, Rochat, Theblen, Urquhart, Vaillant, Van der Willigen.

50. La Châtre à Marx le 23 octobre 1872.

d'après M. Roy. Malheureusement la même chose se reproduit dans nos premières livraisons du *Capital*, j'avoue ne pas avoir compris le sens de beaucoup de phrases, même après trois lectures attentives. Il me semble que les nuages se dissipent aux livraisons 8 et 9, et que bientôt, nous entrerons en pleine clarté. — L'important pour nous est de paraître... » [51].

C'est sans doute à la fin du mois d'octobre 1872 que Marx se décida à demander à Anna Corvin la traduction qu'elle était censée avoir faite du *Capital*. A. Jaclard-Corvin répondit à Marx, le 12 novembre 1872 : « Je suis tout à fait désolée de ne pas pouvoir vous envoyer une traduction que je n'ai pas. La seule que j'ai possédée est tombée entre les mains de la police versaillaise. Elle était du reste faite d'après la première édition et n'aurait pu vous servir ». Anna Corvin collaborait, elle aussi, avec Andrélev, à un organe proudhonien [52].

Les problèmes allaient, par la suite, changer de nature. Le texte devint sans doute plus compréhensible pour le traducteur, à mesure qu'il avançait, et la traduction n'en fut que plus facile. Les difficultés furent plutôt d'ordre matériel : mauvaises communications avec l'imprimeur, ou entre Marx et Roy, confusions aboutissant parfois à ce qu'on fît deux fois le même travail, silences prolongés des uns ou des autres. La Châtre se fâcha de nouveau, notamment à l'égard de Roy, en utilisant le paiement comme moyen de pression. Parfois, la lecture de quelques pages lui arrachait un bref cri d'enthousiasme (« Quel magnifique travail vous avez fait. Quel utile livre ! » Lettre à Marx du 10 décembre 1872). Ses lettres, riches en commentaires politiques sur les Versaillais, font état d'une proposition renouvelée à Marx d'adjoindre à une notice biographique rédigée par La Châtre sur Eugène Süe une sorte de programme politique, en annexe, qui apparemment ne vit pas le jour. Finalement, la deuxième série de 5 livraisons fut publiée le 17 janvier 1873. Le bilan des ventes était catastrophique : « Mon devoir est de vous signaler cet état de choses, cher Maître, pour que vous avisiez à empêcher de semblables désastres. Le livre ne se relèvera que quand il sera terminé, et provisoirement je vais diminuer le chiffre du tirage... » [53]. Il semble qu'au début de

51. La Châtre à Lafargue le 23 octobre 1872.
52. Cité *in* : Anna Uroïeva, *ouv. cit.*, p. 129.
53. La Châtre à Marx le 29 décembre 1872.

1873 les choses se soient un peu améliorées. La Châtre était plus optimiste : il voyait à l'horizon, outre la quatrième série, poindre la révolution : « Nous avons eu connaissance — par une dépêche de Paris, de la proclamation de la République à Madrid.

« Ce sera ici la bonne République, — fédérale !

Commune et Fédération !

« Un jour peut-être, la République universelle avec la rouge bannière. Votre bien dévoué... » [54]. Répit lumineux de bien courte durée. En mars, l'imprimeur poussa un cri d'alarme [55], dont chaque ligne était soulignée : « *Le Capital* ne marche toujours guère, nous restons toujours sans copie, nous n'avons que des bribes, si nous continuons ainsi, cet ouvrage ne sera pas fini dans dix ans et sa vente sera complètement perdue, car les correspondants se plaignent de la rareté d'apparition de cet ouvrage ». La faute en incombait, selon La Châtre, au traducteur [56]. Le 16 mars 1873, peut-être courroucé par les malentendus persistants avec Engels au sujet de la biographie de l'auteur, La Châtre propose à Marx d'employer les grands moyens, de menacer Roy de changer de traducteur : « Une somme de 700 francs a été payée à M. Roy, correspondant à cinq séries de cinq livraisons... je crois qu'il y a 21 ou 22 livraisons composées, par conséquent l'équivalent à peu de chose près de l'argent versé. Le complément du prix fixé est disponible pour payer le nouveau traducteur que vous choisirez, au cas où M. Roy se refuserait à continuer son œuvre ou serait empêché de faire ce travail... » [57].

Roy, effectivement, n'avait pas tenu les délais promis, et de surcroît, ayant changé d'adresse (nouvelle adresse : Café Richelieu place des Quinconces à Bordeaux !) il n'était plus possible de le joindre. Sa réponse à Marx, le 26 mars 1873, est cependant assez émouvante. Il explique qu'il est pauvre, que sa femme a accouché d'une petite fille dans de mauvaises conditions, qu'il a eu de nombreux frais, qu'il doit faire la cuisine et passer du temps à faire autre chose que traduire, et que de surcroît, en tant que traducteur, il est particulièrement mal traité : « Je m'étais engagé à aller plus vite en besogne à condition que l'on me payât à mesure que je livrerais du manuscrit. M. La Châtre [58]

54. La Châtre à Marx le 14 février 1873.
55. Lahure à La Châtre le 10 mars 1873.
56. La Châtre à Marx le 12 mars 1873.
57. La Châtre à Marx le 16 mars 1873.
58. Joseph Roy à Marx le 26 mars 1873.

m'a répondu que je ne serais payé qu'à mesure que ce serait imprimé ».

Vu le temps que prenait le retour imprimé de son manuscrit, on conçoit que Roy ait trouvé le temps particulièrement long entre le moment où il faisait durement fonctionner sa force de travail et celui où son patron la lui rémunérait. Quand il arriva aux pages du *Capital* sur le salaire au temps et le salaire aux pièces, il se sentit vraisemblablement une âme de prolétaire exploité. De surcroît, malgré ses généreux sentiments universels pour le genre humain, La Châtre avait négligé de lui faire parvenir les séries imprimées de l'ouvrage : « Pour ce qui est de notre affaire, je ne croyais pas le moins du monde qu'il fallut se hâter, attendu que je n'ai pas encore reçu une seule série imprimée de votre ouvrage. J'étais cependant impatient d'en recevoir pour les communiquer à nombre de personnes qui m'interrogent tous les jours à ce sujet et qui feront une active propagande. Aussi ai-je été très étonné que M. La Châtre m'écrivit que mes retards faisaient tort à la vente... [59]. Roy ajoutait encore quelques considérations sur l'effet de ces mauvaises conditions de travail, hachées et incertaines, sur la qualité de la traduction fournie. Ses lettres ne manquaient en général ni de dialectique, ni d'humour : « Pardonnez-moi mes exigences pécuniaires — mais vous le savez...

magnis virtutibus obstat
Res augusta domi.

« Je m'en aperçois tous les jours pour bien d'autres choses. Votre tout dévoué disciple ».

Quelque temps plus tard, comme il l'expliqua dans une lettre à Marx [60], il tombait malade, et son travail prit encore quelques retards, accentués par des problèmes de courrier. Mais il annonçait qu'il terminerait dans les délais indiqués, promettant d'envoyer dès le surlendemain la fin de la 6e section (*Le Salaire*). Marx lui avait fait parvenir le *18 Brumaire* et la *Contribution*, ainsi que les livraisons du *Capital*, que l'éditeur prétendait pour sa part avoir bel et bien envoyées, ajoutant que ce M. Roy paraissait « être un peu nomade » [61].

---

59. *Ibidem.*
60. Joseph Roy à Marx le 8 mai 1873.
61. La Châtre à Marx le 9 avril 1873.

Cette dernière lettre de Roy fut suivie d'un long silence de tous, interrompu seulement le 24 décembre 1873, par une lettre de La Châtre, installé à Bruxelles, qui donnait de mauvaises nouvelles des ventes et du tirage [62] : « La vente est nulle sur votre livre ; cela se conçoit, vu les longues interruptions qui ont existé entre les séries déjà publiées. Le tirage se fait à 1100 exemplaires, presque tous au magasin ». Cette fois, c'est Marx qui était responsable des retards. Roy avait touché le solde de son dû « en novembre ou décembre 1873 » et Marx avait tout le manuscrit de la traduction à Londres. Les raisons qu'il donne de ce retard sont doubles et complémentaires : la maladie et la nécessité de tout réécrire. Il faut en ajouter une troisième : après la parution de la troisième édition allemande, Marx se remit au travail sur le Livre II au début de l'année 1874 [63]. La Châtre, dont les lettres étaient un peu plus résignées que par le passé, le « relança » plusieurs fois dans des termes mesurés, lui conseillant de faire faire le travail de révision par Edouard Vaillant, Laura Lafargue ou Longuet : « A leur défaut, je vous offrirai mon concours, pour rectifier la traduction de M. Roy, qui laisse beaucoup à désirer » [64]. Le livre était demandé avec insistance, mais on voulait l'avoir complet. Les derniers mois durent être pénibles : au moment où le livre était sur le point de sortir, un administrateur judiciaire fut nommé par le gouvernement français pour gérer la librairie de La Châtre à Paris. Ces difficultés réaltérèrent, semble-t-il, quelques temps l'opinion de La Châtre sur la lisibilité du texte de Marx : « Votre livre continue à promener le lecteur dans des sphères au-dessus de l'intelligence du vulgaire. Je le constate avec un réel chagrin, les ouvriers français, moins instruits que les travailleurs allemands, ne pourront rien s'assimiler de votre ouvrage. Je corrige les épreuves, je lis vos dissertations avec respect, mais sans les comprendre. Or jugeant que mon niveau d'intelligence est à un niveau fort ordinaire, j'en conclus que la masse des lecteurs ne comprendra pas mieux que moi vos admirables théories, si vous ne finissez pas par les traduire en langage qui soit à la portée du vulgaire... » [65].

62. La Châtre à Marx le 24 décembre 1873.
63. Marx à La Châtre le 12 mai 1874.
64. La Châtre à Marx le 24 juin 1874.
65. La Châtre à Marx le 15 février 1875.

700 exemplaires en six ans

Il revint cependant sur ces propos à la veille de la parution : « Ces dernières livraisons m'ont donné une très vive satisfaction (livraisons 36 à 44) ; les ouvriers comprendront ce qui s'y trouve, ce texte est à la portée de toutes les intelligences » [66]. La parution fut encore retardée pour des raisons techniques et liées au mauvais vouloir de l'administrateur judiciaire. Quest (c'était son nom) l'avait promise pour la fin août [67]. En décembre, La Châtre constatait que c'était une « promesse de conservateur versaillais ! » [68]. Effectivement ! Le livre ne sortit qu'au début 1876, et à peine achevé, les libraires en sabotaient la diffusion. Lorsqu'en juin 1879, La Châtre, amnistié, revint à Paris, l'un de ses premiers soins fut de s'enquérir du stock du *Capital* : « Me voilà rentré en France, gracié-amnistié, mais non repentant ni soumis. J'étais et je suis toujours l'ennemi des princes, des prêtres et des abus, l'ami des pauvres et rien de plus... » [69].

« Il reste encore trois cents exemplaires des dernières livraisons qui avaient été tirées à mille. On aurait donc vendu seulement 600 ou 700 exemplaires dans une période de six ans. C'est un bien triste résultat... » [70]

Dans la fin de la lettre, avec une sorte de cruauté inconsciente, La Châtre annonçait à Marx qu'il se mettait à l'édition des œuvres de Lassalle, traduites par Malon assisté d'un sien ami allemand. Ce fut sa dernière lettre connue à Marx.

On imagine mal ces conditions de travail aujourd'hui. Au départ des opérations, il n'était guère possible de faire des doubles qu'en recopiant. Beaucoup de citations devaient être ensuite vérifiées par La Châtre dans les éditions originales des œuvres utilisées par Marx. Les manuscrits voyageaient ensuite entre Marx à Londres, La Châtre à Saint-Sébastien, l'imprimerie Lahure à Paris. Tout était manuscrit.

A toutes ces difficultés il faut ajouter les préoccupations nées des derniers épisodes de la vie de la Première Internationale, auxquelles se combinèrent bientôt les ennuis de santé de Marx, et, au début du processus, la préparation de la deuxième édition.

Marx en effet mena de front en 1872 la correction et révision

66. La Châtre à Marx le 4 mai 1875.
67. La Châtre à Marx le 26 septembre 1875.
68. La Châtre à Marx le 28 décembre 1875.
69. La Châtre à Marx le 26 janvier 1871.
70. *Ibidem*.

de la traduction de Joseph Roy et le remaniement de la première édition allemande en vue de la deuxième édition chez l'éditeur Meissner. Ce travail de front, dont les deux lignes s'entrecroisent en permanence, est en partie la cause des nombreuses différences qui subsistent entre deux textes qui, en théorie, ont été écrits en même temps [71]. A chaque phase du processus (préparation du texte de départ pour Roy, correction des épreuves pour Meissner, correction de la traduction envoyée par Roy, correction des épreuves envoyées par l'imprimeur), Marx introduisait des changements, au grand désespoir des imprimeurs. Chez beaucoup d'auteurs, cette division du travail en phases différentes aboutirait à un grand nombre de variantes brèves. Chez Marx, elle encourageait une tendance qui n'avait pas besoin d'être encouragée, la tendance à la réécriture perpétuelle, au palimpseste [72].

La version française parut donc en quarante-quatre livraisons de huit pages chacune et fut vendue en neuf cahiers (ou séries) de cinq livraisons chacun, chaque série de cinq comportant une nouvelle vignette. Les cahiers 2 à 6 parurent en 1873, les trois derniers cahiers en 1875. Le paquet de cinq livraisons (soit quarante grandes pages de deux colonnes) coûtait 50 centimes, l'ouvrage broché 5 F, relié 6 F. Pour éviter un « dépassement », l'index des matières préparé par Marx ne put être édité.

La Châtre dut finalement renoncer à faire suivre l'ouvrage d'une biographie de Karl Marx. Il l'avait sollicitée dès le début par l'entremise de Laura Lafargue, puis était revenu à la charge en février 1873 auprès d'Engels. Celui-ci répondit que cette biographie impliquait en fait une sorte d'histoire du Parti, et que la rédaction de ce texte commencerait quand La Châtre aurait fait connaître ses conditions. Malentendu cruel ! La Châtre ne songeait pas à payer quiconque pour ce travail et répondit longuement à Engels qu'il avait une conception plus « militante » que « commerciale » de son entreprise de publication... Engels lui conseilla alors de faire usage de la biographie

71. Ces deux calendriers emmêlés expliquent sans doute en partie les différences nombreuses entre la version allemande des 2e, 3e et 4e éditions, d'une part, et la version française, d'autre part, qui sont plus abondantes et plus substantielles dans le début du *Capital*. Mais cette différence tient sans doute pour l'essentiel au contenu même de ces premiers chapitres, qui sont ceux que Marx a le plus souvent réécrits en allemand.

72. Tendance à l'œuvre aussi dans le fait que Marx interrompit, en 1874, la révision de la traduction française pour travailler au Livre II.

de Marx déjà parue dans l'*Illustration*, et pour le reste proposa de faire cette histoire du Parti communiste en échange de la création par La Châtre d'un hebdomadaire international que Marx dirigerait. La Châtre déclina l'offre en expliquant que c'était impossible en raison des menaces d'extradition qui pesaient sur lui [73]. Finalement l'ouvrage parut avec une reproduction de la lettre de Marx à La Châtre du 18 mars 1872 et un portrait gravé de l'auteur qui fit rire toute la famille. Marx y ajouta encore un bref *avis au lecteur*, daté du 28 avril 1875, qui comportait une critique indirecte du travail de Roy, derrière l'éloge de son attitude « scrupuleuse ». La Châtre lui reprocha véhémentement cet excès de zèle peu commercial.

Le format était le même que celui de l'*Histoire de la Révolution française* de Louis Blanc. La Châtre ne déclara pas la sortie du livre officiellement et ne l'annonça que par la voie d'un prospectus diffusé de la main à la main. En revanche, il fit de la publicité pour le *Capital* sur les couvertures de son *Histoire des Papes*. Nous avons vu que le premier tirage fut faible et sa vente très compromise. Il faut ajouter au petit millier d'exemplaires de la première édition les 5 000 exemplaires d'une réédition « pirate » de la Librairie du Progrès en 1885, qui comportait quelques variantes et un changement de date au bas de la préface allemande [74].

Le Capital mit semble-t-il beaucoup de temps à toucher le public français, qui connaissait l'existence de la version allemande depuis que *le Courrier français* avait publié quelques extraits de la Préface (1867, nº 106) repris dans *La Liberté de Bruxelles* [75].

Telles sont donc, rapidement résumées, les circonstances et conditions de parution de la première traduction française du *Capital*. Par le temps même qu'il y avait passé, il n'était pas possible qu'elle ne fût pas aux yeux de Marx l'équivalent d'une édition particulière du Livre I, une œuvre originale. On imagine ce qu'eût donné la révision par Marx de la traduction anglaise : il aurait sans doute continué de réécrire cette œuvre que, depuis 1844, il ne cessait d'écrire et réécrire. L'original, l'édition allemande de 1867, n'avait-il pas lui-même connu la même genèse toujours recommencée ?

---

73. La Châtre à Engels le 14 février 1873, le 16 mars 1873. Voir aussi Bottigelli, La première édition..., *ouv. cit.*, p. 15 à 19.
74. Voir Uroïeva, *Une œuvre éternelle*, p. 148 et suiv.
75. *Ibid.*, p. 158.

Le palimpseste du Capital

L'histoire du *Capital* [76] est à ce point marquée par ces rédactions successives qu'on s'est longtemps demandé s'il n'existait pas encore des versions inconnues du Livre I qui se seraient perdues et dont il ne subsisterait que des vestiges, comme ce mystérieux « Chapitre VI » intitulé « Résultats du procès de production immédiat ». L'absence de toute référence à ces versions dans la correspondance n'est pas en effet une preuve de leur inexistence : il n'est par exemple question nulle part de la célèbre « Introduction de 1857 » qui inaugure les *Grundrisse*. On peut cependant aujourd'hui tenter de résumer l'histoire des manuscrits successifs du livre I du *Capital*, dans laquelle la version française de 1872-1876 vient prendre la place originale évoquée ci-dessus.

C'est en 1857, après sept années passées à lire des ouvrages économiques et à écrire des articles de presse (travail consigné d'une part dans des cahiers d'extraits et de citations, d'autre part dans des articles de journaux) que Marx s'engagea dans la rédaction de son œuvre propre, de sa *Contribution à la critique de l'économie politique*, formulation qui restait dans l'esprit de l'intitulé de ses autres œuvres antérieures (*Zur Kritik*...). La conjoncture était celle d'une crise économique d'allure générale à laquelle ne correspondait, ni en Angleterre, ni sur le continent, de crise ou d'agitation politique. En Angleterre, le mouvement chartiste déclinait. A l'inverse, la conjoncture théorique semble plus favorable : Marx avait fait le premier tour quasi complet des questions théoriques de l'économie et pouvait repartir du point d'où il venait dans la critique de l'économie politique, de la lutte contre les idées de Proudhon, telle qu'elle avait commencé sous les espèces de la philosophie (*Misère de la philosophie* répondait à la *Philosophie de la Misère* de Proudhon, qui était en fait un ouvrage d'économie politique). C'est dans le champ de cette préoccupation qu'il rédigea, en juillet 1857, le début d'une sorte de recension critique des théories de l'Américain Carey et du Français Bastiat, puis laissant là ces

76. On consultera sur cette question *Marx-Engels Jahrbuch*, 1982, p. 294-322, de même, *Beiträge zur Marx-Engels-Forschung*, Berlin 1980, articles de Irina Antonova, Eike Kopf. Enfin, K. Marx, *Resultate des unmittelbaren Produktionsprozesses*, Francfort / Main 1969.

deux « harmonistes », s'engagea intensément dans la rédaction de l'« Introduction de 1857 » (la dernière semaine d'août 1857), avant de passer les six mois suivants (de la mi-octobre 1857 à la fin mai 1858) à écrire les fameux *Grundrisse*, sept cahiers [77] volumineux dont la traduction française fait près de 800 pages.

Ces *Grundrisse* contenaient pour l'essentiel le premier exposé de l'ensemble du contenu théorique des trois livres du *Capital*, mais sous une présentation encore proche de celle des travaux économiques antérieurs, mi-reproduction des théories des économistes, mi-commentaire critique développé de Marx lui-même. C'est seulement après coup, voulant utiliser son travail pour la version définitive, que Marx constitua une première forme d'index et de classement provisoire de toute cette matière, qui ne correspondait du reste qu'à une partie du plan général auquel il songeait pour l'ensemble de son ouvrage. Le dernier cahier des *Grundrisse* s'achève ainsi par un retour aux questions du départ, au chapitre de l'argent. Pour la première fois il met un titre *(I) Valeur)* et commence par un vrai début, non sans avoir écrit préalablement son opinion :

« Toute cette section est à reprendre.

La première catégorie dans laquelle se présente la richesse bourgeoise est celle de *marchandise*. La marchandise elle-même apparaît comme unité de deux déterminations, etc » [78].

On aura reconnu, sous une forme un peu différente, les premières lignes du *Capital*. Mai 1858 : première réécriture.

Ce recommencement fut repris dans ce qu'on appelle la « version primitive de la *Contribution de 1859* », rédigée d'août à novembre 1858 [79]. Après cela Marx rédige au propre la version définitive, les deux premiers chapitres de sa *Critique de l'économie politique*, ces fichus deux premiers chapitres du début qui ne cessèrent de lui poser tant de problèmes. La *Contribution* parut chez Duncker en juin 1859 [80]. C'est seulement après cette parution que Marx reprit les matériaux des *Grundrisse* et y sélectionna un ensemble de références [81] en vue de poursuivre la mise au net des chapitres suivants, notamment du très impor-

---

77. Voir in : *Grundrisse, ouv. cit.*, tome I, Introduction.
78. *Grundrisse, ouv. cit.*, vol. II p. 375.
79. *Contribution...*, *ouv. cit.*, p. 179.
80. *Zur Kritik der politischen Ökonomie. 1. Heft*, Berlin 1859.
81. *Grundrisse, ouv. cit.*, t. II, p. 387. « Renvois à mes cahiers ».

tant et volumineux chapitre III, intitulé « Chapitre du Capital », en même temps qu'il mettait au point un projet de plan [82].

Les choses étaient bien engagées. Marx était impatient de livrer enfin au public le noyau le plus explosif de sa bombe : la théorie de la survaleur absolue et relative, qui n'apparaît pas dans la *Contribution*. Mais ce travail fut différé par l'affaire Vogt.

Il ne fut continué qu'en juin 1861.

Marx reprit alors le chapitre III et rédigea, entre août 1861 et mars 1862, cinq nouveaux cahiers (l'équivalent de 360 pages imprimées) qui couvrent une abondante matière regroupée sous un titre unique : *Août 1861. Chapitre trois. Le capital en général*. Ce chapitre III est subdivisé en deux parties dont seule la première est développée, en trois moments où l'on reconnaît mieux les articulations du futur Livre I :

I) *Le procès de production du Capital*

1 — *Transformation de l'argent en capital.*

2 — *La survaleur absolue.*

3 — *La survaleur relative.*

En réalité, l'essentiel de ces cinq cahiers fut achevé avant la fin 1861. Le cinquième cahier s'achevait par des compléments aux points 2 et 3 non encore répartis.

Pendant l'année 1862, Marx travailla de manière très intensive aux cahiers V à XVIII de ce même manuscrit, dont on a tiré par la suite les *Théories sur la plus-value* et dont Marx espérait faire le *Livre IV* du *Capital*. Il s'agissait d'un réexamen complet de toutes les théories économiques existantes, à la lumière des analyses mises au point dans le chapitre III, de sa théorie de la survaleur.

En janvier 1863, alors qu'il comptait mettre au propre tout ce travail, Marx, malade des yeux et épuisé par des crises répétées de furonculose, dut se contenter de faire de nouvelles lectures et de compléter çà et là les manuscrits déjà rédigés. Tout ce travail est consigné dans les cinq derniers cahiers, numérotés 19 à 23, du manuscrit qu'on appelle, en conséquence, « de 1861-1863 ». Il s'agit essentiellement de thèmes qui concernent le futur livre I.

Il semble alors qu'intervienne, à partir de juin 1863, une

82. « Plan de 1860-1861 ».

période relativement favorable pendant laquelle Marx travaille d'arrache-pied à ce qu'il appelle la « mise au net » (*Reinschrift*) en vue de l'impression, bien qu'il n'eût pas encore d'éditeur, de son opus maximum. Le 29 mai il écrit à Engels :

« A présent je suis de nouveau relativement en mesure de travailler, je vais me décharger de mon fardeau, et mettre au propre pour l'impression l'*Economie Politique* (et la peaufiner une dernière fois). S'il m'était possible maintenant de me retirer dans la solitude, l'affaire irait très vite. *At all events*, j'apporterai la chose moi-même en Allemagne » [83].

Le 22 juin, malgré des difficultés domestiques et de santé, le projet était toujours aussi fermement engagé :

« Dès que la tranquillité sera revenue, je me mettrai à écrire au propre ce foutu livre, que je veux aller moi-même colporter en Allemagne... » [84]

Ce que confirme Jenny Marx dans une lettre de la même époque à Bertha Markheim : « malgré tous les obstacles, son livre avance à pas de géants vers sa fin... Karl y a encore ajouté beaucoup de matériaux historiques, et c'est maintenant un livre de cinquante cahiers qui va tomber sur le sol allemand comme une bombe » [85].

Enfin, le 15 août 1863, Marx écrit une longue lettre à Engels, que l'on peut considérer comme la preuve matérielle qu'il avait commencé la version quasi définitive du Livre I au cours de cet été 1863. Après avoir expliqué qu'il travaille, du matin au soir, à cette mise au propre, il donne en effet des détails de contenu qui permettent de reconnaître le début de la deuxième section actuelle du Livre 1 :

« Mon travail (le manuscrit pour l'impression) avance bien par certains côtés. Il me semble que les choses prennent, dans la rédaction définitive, une forme populaire supportable, abstraction faite de quelques inévitables A-M et M-A. D'un autre côté, bien que je rédige toute la journée, ça ne progresse pas aussi vite que le souhaite mon impatience, soumise depuis longtemps à rude épreuve. En tout cas, ce sera à 100 % plus compréhensible que le n° 1 ».

Ces allusions aux formules A-M et M-A ne peuvent guère

---

83. Marx à Engels le 29 mai 1863.
84. Marx à Engels le 22 juin 1863.
85. Jenny Marx à Bertha Markheim le 6 juillet 1863.

concerner que la section intitulée « La transformation de l'argent en capital », qui correspond d'ailleurs au début du manuscrit de 1861-1863 (chapitre III). Il y a ainsi tout lieu de penser que c'est dans cette période favorable que Marx rédigea le mystérieux manuscrit paginé de 1 à 495, dont on n'a retrouvé que les cinquante dernières pages et quelques passages épars, publié en 1933 sous le titre « Chapitre Six. *Résultats du procès de production immédiat* ».

Mais cette période productive fut brève. Marx dut à nouveau cesser de travailler et cette inactivité forcée se prolongea jusqu'au début de l'année 1865. Il semble pourtant qu'il ait trouvé la force, pendant cette période difficile, qui est aussi celle de la fondation de la première Internationale, d'achever le manuscrit du futur livre I qui s'achevait par le « chapitre VI », notamment d'écrire ce chapitre proprement dit. Dans toute la correspondance de cette période il faut tenir compte du fait que Marx projetait encore d'achever *les trois livres* et de les publier en même temps. Le 4 octobre 1864, une semaine après la fondation de l'Association internationale des travailleurs, il écrit à Karl Klings qu'il espère achever le travail « dans quelques mois », et peu après il annonce à Kugelmann que tout devait être terminé en 1865 et « faire 60 placards », soit dix de plus que l'estimation faite par Jenny Marx en juin 1863.

C'est la signature du contrat avec Meissner, la contrainte extérieure qu'il se donnait ainsi avec des échéances impératives, qui le poussa à terminer. Le contrat fut signé en mars 1865. Marx se remit immédiatement au travail. Il espérait achever le manuscrit pour le 1er septembre 1865. Mais le 31 juillet, un mois avant l'échéance, il écrivait à Engels qu'il avait encore « trois chapitres à écrire », vraisemblablement trois sections du livre III. Le 5 août 1865, il confirme à Engels qu'entre faire la copie au net d'une partie (la première) et terminer le tout, il préférait la seconde solution [86]. Il en était donc encore au livre III et n'avait que peu de choses du livre II. Cette phase fut achevée au début de 1866. Le 2 février 1866 Marx annonce à Engels « un manuscrit énorme » qu'il était le seul à pouvoir exploiter : « même toi, Engels, tu ne pourrais pas l'éditer ».

Le travail de recopiage commença en janvier 1866. Marx voulait « lécher l'enfant après les douleurs d'un pareil enfan-

86. Marx à Engels le 5 mars 1865.

tement ». Le 13 janvier 1866, il écrit à Philipp Becker qu'il a 1 200 pages de manuscrit à recopier et que Meissner s'impatiente fortement [87]. De tout cela il restera des traces dans la composition et le style du *Capital*. Marx travaillait 12 heures par jour, espérant terminer en mars, avec seulement six mois de retard sur les échéances prévues. Épuisé par ce labeur intensif, il dut cesser pendant trois mois (février-mars-avril) de travailler à la partie théorique (c'est-à-dire aux livres 2 et 3, où le recopiage se distinguait difficilement de la poursuite du travail théorique) et se contenta de travailler « seulement » à de la « compilation historique » destinée à la section sur la journée de travail, ce qui n'était pas prévu dans le plan initial [88]. Engels lui conseilla alors de se reposer et de changer le « planning de remise » en faisant d'abord le tome I (ce qui dans son esprit signifiait les livres I et II) et en remettant à plus tard le tome II (les livres III et IV). Marx accepta cette recommandation et annonça qu'il porterait lui-même le tome I à Meissner. Mais il tomba de nouveau malade, malgré un séjour à Margate en mars-avril 1866. Il ne se remit au travail que lentement en juillet 1866, modifiant une nouvelle fois le mode de parution en prévoyant cette fois trois volumes, les livres 3 et 4 devant désormais (ampleur obligeait) être édités séparément. Dans le même temps (octobre 1866) il décidait de ré-écrire les deux premiers chapitres, parus en 1859 dans la *Contribution* (ce qui fait à peu près 106 pages dans la première édition du *Capital*). De la mi-novembre 1866 [89] au 27 mars 1867, il travailla à la version définitive (*Druckfassung*) du Livre I. Le 2 avril 1867, il annonçait à Engels : « le premier tome est terminé » [90]. En fait, il avait remis à plus tard le livre II et premier tome signifiait livre I. Du 12 avril au 19 mai, il se rendit en Allemagne. Meissner avait accepté une nouvelle répartition : un tome pour le livre I, un second pour le livre II, un troisième pour les livres III et IV. Comme il l'écrit le 3 novembre 1867 à Sigmund Schlott, Marx « avait commencé à l'envers, par la partie historique » [91], mais l'essentiel était de paraître.

---

87. Marx à Philipp Becker le 13 janvier 1866.
88. Marx à Engels le 10 février 1866.
89. Marx à Engels le 10 novembre 1866 et Jenny Marx à Engels le 24.12. 1866.
90. Marx à Engels le 2 avril 1867.
91. Marx à Sigmund Schlott le 3 novembre 1867.

En ce qui concerne le livre I, on peut donc résumer son histoire comme suit : Marx s'est mis à la rédaction de la version définitive du livre I dès le mois de juillet 1863, l'interrompant en 1864 et 1865 pour travailler au livre III et partiellement au livre II, et la reprenant en janvier, et surtout en octobre 1866. Si l'on fait abstraction de ce qui y ressortit dans les *Grundrisse* (qui en constitue le noyau initial) et dans la *Contribution* de 1859, le livre I a ainsi été composé en trois phases de travail distinctes d'environ six mois que séparent des périodes assez longues.

Les manuscrits perdus et le « chapitre VI »

Sur la toile de fond de ce lent et long travail de Marx viennent se greffer deux questions connexes, deux mystères non encore levés définitivement par les limiers de l'histoire de l'édition : celle du sort du manuscrit utilisé par l'imprimeur et celle du « chapitre VI ».

Depuis des années, on recherche le manuscrit qui a servi à composer la première édition du *Capital*. On ne sait pas s'il y a eu un copiste, ou plusieurs versions de ce manuscrit. En ce temps-là, on ne faisait pas de photocopie, et Marx n'utilisait pas la machine à écrire ni le carbone (la machine à écrire n'entra dans le domaine pratique que vers 1873). On imagine les catastrophes auxquelles étaient exposés les manuscrits non recopiés. Marx n'évoque jamais le travail de recopiage autrement que pour se l'attribuer (*abschreiben* ou *Abschreiberei*). (Voir les lettres de Jenny Marx à Engels du 29.11.64 [92], et de la même à Kugelmann le 26.2.66) [93]. Ce terme sert en fait chez Marx à désigner une seule opération de mise au propre graphologique (relative au demeurant) et stylistique, ce que l'on appellerait aujourd'hui la rédaction définitive. Le Livre I du *Capital* fut composé entre avril et septembre 1867 par l'imprimeur Wigand à Leipzig. Le 7 mai 1867, Marx écrit à Engels :

« En premier lieu, le *business*. Ce maudit Wigand n'a commencé à imprimer que le 29 avril, si bien que je n'ai reçu qu'avant-hier, pour mon anniversaire, la première feuille d'imprimerie

92. Jenny Marx à Engels le 29 novembre 1864.
93. Jenny Marx à Kugelmann le 26 février 1866.

à revoir. *Post tota pericula!* Les coquilles étaient relativement insignifiantes. Attendre ici que tout soit imprimé impossible ! En premier lieu, je crains que le livre ne soit beaucoup plus gros que ce que j'avais calculé. Ensuite, on ne me renvoie pas le manuscrit ; pour de nombreuses citations, celles où interviennent notamment des chiffres et du grec, il me faut donc avoir sous la main le manuscrit qui est chez moi, et je ne peux pas non plus imposer au Dr Kugelmann qu'il me loge trop longtemps »...[94].

Il faut bien déduire de ces lignes que Marx possédait deux manuscrits très semblables, celui qu'il avait recopié pour l'imprimeur (lequel différait sans doute légèrement de la version publiée en raison des corrections d'auteur) et celui qu'il avait gardé chez lui (« sein heimisches Manuskript »). Et ce qu'il avait chez lui désigne vraisemblablement la partie du brouillon de l'œuvre globale préparée entre 1863 et 1865 qui concernait le livre I, ou si l'on veut, la première partie du manuscrit qu'Engels a utilisé ultérieurement pour rédiger les livres 2 et 3 du *Capital*, partie dont il ne subsiste qu'un élément, non utilisé par Marx dans la version définitive : le fameux chapitre VI, et quelques pages éparses prélevées antérieurement.

En ce qui concerne le manuscrit de l'imprimeur, le dernier manuscrit (au sens propre) du livre I du *Capital*, il n'a pas été rendu à Marx[95]. Otto Meissner a eu les droits jusqu'en 1922 environ. Le bruit a couru que le manuscrit aurait été vendu au parti social-démocrate allemand. Il est plus probable qu'il fut renvoyé par Otto Wigand à l'éditeur Meissner, puis remis en 1929 par un descendant de Meissner au SDPD. Les archives de l'éditeur ont été détruites dans le bombardement de Hambourg en 1943. Si le manuscrit existe encore c'est donc du côté de l'histoire mouvementée des archives du parti socialiste allemand à partir de 1933 qu'il faudrait faire des recherches. D'une manière générale, on n'a retrouvé aucun manuscrit de Marx chez les éditeurs ou imprimeurs qui les avaient publiés. Ils étaient sans doute jetés, servaient à faire du feu, ou à d'autres usages.

Unique vestige, donc, des phases intermédiaires entre le manuscrit de 1861-1863 et la version imprimée de 1867 : le « Chapitre VI ». Nous avons vu de quel ensemble de manuscrits il avait

---

94. Marx à Engels le 7 mai 1867.
95. *BMEF*, t. 6, p. 177. E. Klapperstück, *Existiert noch das Manuskript zum Kapital ?*

été extrait. Il est très probable qu'il fut écrit en 1864, avant que Marx eût décidé de refaire le début du livre I, c'est-à-dire de reprendre les deux chapitres sur la *marchandise* et l'*argent*. D'après le plan de 1863, cet intitulé « Résultats du procès de production immédiat » devait être le point 7 du développement (c'est-à-dire effectivement le chapitre 6, puisque le point 1 était l'introduction, le point 2 correspondant au chapitre 1, le point 3 au chapitre 2, etc.). La pagination de ce manuscrit fait commencer ce chapitre 6 à la page 441. Il est donc exclu qu'il soit la suite de quelque chose dans le manuscrit de 1861-1863, puisque les parties y ressortissant au futur livre I sont paginées de 1 à 220 et de 1159 à 1472. S'il était la suite de la nouvelle version des chapitres 1 à 5, ceux-ci ne feraient que 440 pages, ce qui est très peu.

Il semble en fait que Marx ait choisi de retirer ce chapitre, de ne pas le recopier et remanier pour l'impression du livre I, parce qu'après qu'il avait décidé d'y intégrer le résumé de la *Contribution* (les deux premiers chapitres sur la *marchandise* et l'*argent*) [96] le livre aurait été trop volumineux (il ne fallait pas dépasser les 50 à 60 placards) et surtout parce que ce chapitre n'y était plus justifié dans la structure du *Capital*.

Ce chapitre VI, publié pour la première fois en 1933, se présente comme une liasse de 54 pages manuscrites dont semble-t-il on n'a pas encore analysé l'encre et le papier à des fins comparatives, auxquelles viennent s'ajouter un certain nombre de pages volantes : 24, 25, 96 à 107, 259, 260, 263, 264, 379, 380. Les pages 24 et 25 ont été reprises dans la première édition du *Capital* (p. 29 à 33 de l'édition Meissner, au chapitre *La transformation de l'argent en capital*). Il y a tout lieu de penser que sa page 1 et les suivantes ressemblaient beaucoup aux pages correspondantes du début de ce chapitre dans l'édition imprimée. Marx a sans doute dès ce niveau, vers 1863-1864, extrait toutes ces pages éparses du manuscrit, pour les intégrer à un chapitre VI qui était encore inachevé pour lui et toujours nécessaire dans la conception de 1863-1864, mais ne les a pas réintégrées dans ce manuscrit après qu'il eut renoncé à utiliser le chapitre VI, sans doute en octobre 1866, quand il décida de réécrire les chapitres du début, c'est-à-dire de rajouter 106 pages imprimées environ à ce qui était prévu.

Marx a donc, sans doute en juillet 1863, sitôt finis les derniers

96. Marx à Kugelmann le 13 octobre 1866.

cahiers du manuscrit de 1861-1863, commencé, à la page 1, un manuscrit de 495 pages qui devait être la suite de la *Contribution* et qui correspondait, en gros, aux sections II à V de la présente édition du *Capital.* Le chapitre VI servait de transition avec le futur livre II (Le procès de circulation du capital) auquel Marx se mit à travailler vraisemblablement à la suite de la rédaction de ce chapitre VI. C'est seulement en 1866, sous l'effet de l'impatience de son éditeur et de la nécessité de réécrire les deux premiers chapitres de la *Contribution*, qu'il renonça à ce chapitre et le sortit du lot qu'il remaniait pour composer le livre I actuel.

La version française comme ultime remaniement

Ces deux histoires très compliquées s'entremêlent dans ce que nous avons appelé le syndrome du remaniement chez Marx : la révision pénible et harassante de la traduction de Roy est en même temps *le dernier remaniement global du livre I* auquel Marx ait procédé après celui dont devait sortir la deuxième édition. *Le Capital* peut en ce sens être inscrit dans la série des grandes œuvres jamais achevées et, en un certain sens, inachevables, et, sous cet aspect, comparé au *Faust* de Gœthe. C'est ce qui explique que Marx et ultérieurement ses éditeurs aient considéré la version française parue en 1875 comme une version à part entière, scientifique en quelque sorte, du livre I, et que Marx ait pensé la recommander comme base de traductions ultérieures, en d'autres langues. Cette ultime actualisation du *Capital*, cinq ans après sa première parution, doit effectivement être considérée à certains points de vue comme quelque chose d'ultime.

Mais, d'un autre côté, cette ultime actualisation souffre d'un handicap dont beaucoup de lecteurs, à commencer par Engels, on fait état : celui de la langue de départ. Même dans l'hypothèse où Marx aurait disposé parfaitement de la langue française, aurait pu faire relire intégralement les livraisons de la traduction française à des collaborateurs francophones (comme Longuet ou Lafargue par exemple), ce « rewriting » ne pouvait aboutir, dans les conditions où il s'est effectué, à un résultat satisfaisant. L'insuffisance de la traduction de Roy constituait un défaut de départ irrémédiable dont tous les « rewriters » professionnels ont l'expérience. Il vaut effectivement mieux retraduire un texte entièrement, que tenter d'améliorer une traduction initiale jugée insatisfaisante.

Marx a littéralement découvert cette vérité dans l'expérience de la traduction française du *Capital*, entre 1872 et 1875. Avant cette date il est, linguistiquement, relativement « innocent ». Nous avons dit qu'il n'avait sans doute pas consulté la traduction de Feuerbach par Roy, qui aurait pu l'amener à plus de circonspection. Si dans une première lettre, sans doute inspirée pour une part par le contentement d'avoir enfin trouvé un traducteur connaissant l'allemand et l'anglais, non susceptible comme Keller de devoir émigrer en catastrophe pour des raisons politiques et travaillant apparemment très vite, il fait l'éloge de Roy (Marx à Lafargue, le 21.3.72 : « C'est un excellent traducteur » [97]), cette appréciation positive est unique. Deux mois plus tard il faisait déjà état de la nécessité de réécrire des passages entiers [98]. Et en janvier 1873, le ton est plus que négatif :

« Le deuxième fascicule de la traduction française ne paraîtra que dans quelques jours. Ces " délais " qui le retardent sont dûs à toutes sortes d'incidents qui rendent difficile toute espèce d'entreprise à Paris en ce moment avec l'état de siège. Le travail que me donne la révision de la traduction proprement dite est inouï. J'aurais sans doute moins de mal, si j'avais moi-même fait d'emblée tout le travail. Et malgré tout, ce genre de réparation bricolée laisse toujours un résultat saboté ». A la fin de la même année, c'est Engels qui pleure sur le massacre du chapitre huit, sur la journée de travail : « Tout le jus, toute la force, toute la vie de son travail avaient fichu le camp » [99]. Après avoir pensé que l'édition française pourrait être prise comme base de départ pour les traductions en d'autres langues, en raison notamment des ultimes remaniements dont elle avait bénéficié, Marx et Engels changèrent progressivement d'avis et en vinrent à l'idée qu'il fallait, dans tous les passages où les enjeux théoriques étaient importants, partir de la version allemande, ce qui ne facilitait pas les choses, dans la mesure où le nombre de traducteurs capables de partir du français était plus important que celui des traducteurs pouvant partir de l'allemand. C'est en particulier le sens de la lettre de Engels — qui avait entre-temps intensément retravaillé de manière comparative sur l'édition française et la deuxième édition alle-

---

97. Marx à Lafargue le 21 mars 1872.
98. Marx à Danielson le 28 mai 1872.
99. Engels à Marx le 29 novembre 1873.

mande pour mettre au point la troisième édition — à l'éditeur italien Giovanni Domanico, alors en quête d'un traducteur :

« Avant de vous répondre dans le détail je tiens absolument à savoir qui fera la traduction et comment, car c'est un ouvrage très difficile, qui ne requiert pas seulement des connaissances approfondies dans la langue allemande, mais aussi en économie politique. Une traduction à partir de la seule édition française serait imparfaite, car l'italien est bien plus apte que le français à restituer le style philosophique de l'auteur » [100].

Enfin c'est sans doute instruit par les leçons de la traduction française qu'Engels se sentit contraint d'intervenir publiquement dans la presse anglaise pour protester contre la traduction de certains passages du *Capital* dans la revue *To-Day* par un certain John Broadhouse. Son article s'intitule « Comment il ne faut pas traduire Marx ». Engels y insiste en particulier sur la nécessité de créer de nouveaux termes (des néologismes donc) dans la langue de traduction pour restituer la portée des créations conceptuelles de Marx dans l'original allemand, et de respecter les connotations scientifiques de certains concepts employés délibérément par Marx, par exemple pour traduire l'expression allemande *Wertgrösse* (grandeur de la valeur) qui fait directement référence à la terminologie mathématique, ou *bürgerliche Gesellschaft* par *société civile.* Il ajoutait enfin, en appendice « Il ressort de tout cela que le *Capital* n'est pas le genre de livre qu'on peut traduire sur la base d'un contrat... » [101].

Traduttore-Traditore ! Traduire c'est trahir un peu... Il serait cependant injuste d'accabler Joseph Roy. En de nombreux endroits on peut même admirer la façon dont il se tire des difficultés du texte de Marx. On pourrait certes faire la liste des petites ou moins petites erreurs de sens que contient la première traduction française du *Capital.* Mais elles ne sont pas l'essentiel. Le désir de les corriger ne pouvait fonder à soi seul le projet de retraduire le *Capital.* Au surplus, il est très vraisemblable qu'il en subsistera encore trop dans la traduction que nous proposons ici.

Il nous a semblé plus important, dans cette entreprise, de

---

100. Engels à Giovanno Domanico le 7 juin 1893.
101. Marx-Engels, *Über Sprache, Stil und Übersetzung*, Berlin 1974, p. 475-484.

réviser systématiquement les choix de terminologie théorique faits par le premier traducteur, à une époque où la notion de rigueur onomastique ne s'était pas encore imposée pour ce genre de littérature. Une bonne partie de la lisibilité du texte allemand tient en effet à la précision et à la cohérence systématique de la terminologie employée.

On sait par exemple que Marx avait déjà critiqué la traduction de Keller sur ce point et en ce sens, à propos notamment de *Prozess* qu'il demandait de traduire par *Procès* afin de conserver la référence aux procès chimiques [102] où à la rigueur par « mouvement » *partout* et non par *Phenomena* comme le proposait Keller. Il existe d'autres remarques du même ordre disséminées dans la correspondance Marx-Engels (par exemple pour *Verhältnisse*: Rapports).

Mais il subsiste des traductions abusives ou contradictoires qui ont échappé à la vigilance de Marx et que nous avons décidé de modifier ici, malgré la difficile rupture avec les habitudes que ce choix entraîne. Nous en avons donné l'essentiel sous forme de liste dans l'introduction des *Grundrisse*, et parlerons ici principalement de la plus surprenante : celle de *Mehrwert* par *plus-value* que nous remplaçons par *survaleur* [103].

La survaleur

Nous avons là un exemple de création conceptuelle due à Marx pour un concept central de tout le dispositif théorique, dont le sens se joue dans chaque emploi.

Marx a toujours considéré le terme *Mehrwert* comme une création qui lui était propre, du moins avec le sens qu'il lui donnait. Il a créé ce terme dans la critique de l'Économie politique *contre* des notions *de* l'économie politique qui occultaient les principes réels de l'exploitation capitaliste : profit, intérêt, rente, rapport, gain, rendement, etc.

La première occurrence du terme dans le *Capital* est une opération de dénomination : « j'appelle cet incrément survaleur ».

---

102. *Ibid.*, p. 499-500 Marx à Lafargue, le 18 octobre 1869.
103. Cette modification a fait l'objet d'un débat contradictoire avec Gilbert Badia dans *La Pensée* n° 197, février 1978, p. 32, n° 200, août 1978, p. 128 et n° 210, février 1980; voir aussi : Arnaud Spire in *'Humanité* du 1er-2 septembre 1980.

De nombreux passages des manuscrits et de la correspondance mettent en évidence cette opération linguistique. Certes le terme avait pu se présenter dans la langue allemande à l'occasion, étant donné qu'en allemand on peut combiner n'importe quoi avec *Mehr* [104]. Mais même dans le langage de la comptabilité il ne s'était pas installé. Il demeurait une possibilité abstraite de la langue, inusitée dans la pratique (qui elle marchait au profit à la rente, au bénéfice et autres gains) et totalement inexistante dans la théorie.

Mais cette création est incompréhensible sans son réseau sémantique propre, sans la double série conceptuelle que Marx a mise en place autour de *Mehrwert.*

1. D'un côté celle de *Mehr, Mehrwert, Mehrarbeit, Mehrprodukt, Mehrarbeitszeit, Vermehrung* — pour ne prendre que les plus connus : (survaleur, surtravail, surproduit, temps de surtravail ou surtemps de travail, augmentation). Cette série se trouve reproduite dans toutes les langues, anglaise, italienne et russe notamment.

2. De l'autre côté celle de *Wert: Wert, Gebrauchswert, Tauschwert, Wertbildung, Verwertung, Wertform,* etc. (valeur, valeur d'usage, valeur d'échange, formation de valeur, valorisation, forme-valeur, etc.).

Ces deux séries, (au carrefour desquelles on trouve explicitement le terme composé des deux points de départ en allemand, anglais, russe, italien, espagnol) ne sont d'ailleurs pas des séries finies : dans les manuscrits de 1857-1858 et 1861-1863 notamment Marx les développe considérablement, mêlant indistinctement le préfixe anglais *surplus* et le préfixe allemand. D'où *Surpluslohn, Surpluskapital, Surplusprofit* (Titre d'un chapitre du livre III) *surpluspopulation,* etc. (sursalaire, surcapital, surprofit, surpopulation.)

Or, dans ce système, le français occupe une position atypique : le terme *plus-value* fonctionne — au moins au niveau de l'expression — de façon autonome, exagérément singularisé par rapport d'une part à *surtravail* et *surproduit* (termes qu'utilise Roy), d'autre part à *valeur.* Seule la traduction de *Mehrwert* par *survaleur* rétablit et le carrefour de relations sémantiques

---

104. Voir article *Mehrwert* de H. Schmidtgall in *Historisches Wörterbuch der Philosophie,* t. 5, p. 1001-1011 « Dans la théorie économique allemande le terme ne joue pratiquement aucun rôle avant Marx ».

internes au texte de Marx et la « parité » avec les traductions anglaises, russes, italiennes, etc. les autres solutions étant moins praticables (plus-travail, plus-produit, etc. !).

Voyons maintenant le sens français de *plus-value* et revenons un siècle en arrière.

Il est très vraisemblable que Roy n'hésita guère à utiliser *plus-value* : le mot existait en effet depuis très longtemps en français (depuis le XVIe siècle en tout cas), alors qu'il n'existait rien pour *Mehrarbeit* et *Mehrprodukt*. Ce terme (plus-value-antonyme : moins-value) désignait dans la comptabilité la différence de valeur (de prix) entre deux opérations affectant le même *objet* (qui n'est pas nécessairement un produit).

Les multiples sens possibles de ce terme de comptabilité ont tous une relation plus ou moins directe avec l'exploitation capitaliste et ce que Marx appelle *Mehrwert*. Le caractère plus abstrait de cette notion (comparé à profit, gain, bénéfice, rapport, etc.) l'en rapproche même. Mais dans la mesure où le travail effectué par Marx a précisément consisté à poser un concept nouveau, distinct des dénominations sous lesquelles la réalité de classe de l'exploitation avait été recouverte dans la théorie, le recours à l'une d'entre elles constituait déjà en soi un obstacle à la compréhension du texte tel que Marx l'avait conçu, ce qui est autre chose que la *représentation* qu'il pouvait avoir de sa propre production. Quand Marx relit la traduction Roy, c'est le « sur-moi » du texte qui travaille. A ce titre, les *Notes sur Wagner* amorcent, par la médiation des étymologies combinée à l'expérience de quinze ans de réception du *Capital* dans le public, un autre type de retour sur les termes. On peut même imaginer que dans un premier temps Roy ait envisagé de traduire *Mehrwert* par *profit ou bénéfice* !

Si donc Marx ne s'est pas méfié de ce terme *plus-value*, c'est qu'il ne l'avait jamais vu fonctionner dans ses lectures économiques françaises comme catégorie de l'économie politique sauf peut-être chez Proudhon, dans des occurrences très spécialisées [105]. Si ce terme composé avait un usage à ses yeux, il en

105. Principalement dans *L'Idée de la Révolution au XIXe siècle* et *De la capacité des classes ouvrières*.

On trouve par ailleurs « plus-valeur » chez Le Trosne, (in *Physiocrates...*, édition Daire, Paris 1846, p. 945, 959 et suiv.). Ce passage cependant n'est apparemment jamais cité par Marx, qui cite Le Trosne abondamment dans le *Capital*, alors qu'il est quasiment ignoré dans les manuscrits antérieurs. Enfin, il faut rappeler que Sismondi utilise la notion de *mieux-value* dans un contexte bien connu de Marx, qui pourtant ne cite jamais ce pas-

mesurait l'extension à l'aune de son propre concept. Partant de la nécessité d'un terme composé associant la notion de *surplus* à celle de *valeur* et préoccupé de ne pas parler le jargon philosophique allemand à des lecteurs français, il a estimé que *plus-value* pouvait faire l'affaire. De plus, le passif théorique de *Mehrwert* et de *surplusvalue* étant quasi nul, celui de *plus-value* — qui y ressemblait tant — n'en était que plus insoupçonnable. Ce choix provisoire était tout à fait justifiable en 1872.

Enfin, et c'est évidemment l'essentiel : la théorie de la survaleur comme forme valeur du surtravail ne se limite pas à un simple jeu d'associations verbales, même si la langue théorique de Marx use à l'envi de ce procédé (*Fronherr-Lohnherr*, *Fronarbeit-Lohnarbeit*, etc.). La réalité historique de l'exploitation et des luttes de la classe ouvrière d'une part, et l'analyse proprement dite de Marx d'autre part comblent le manque à gagner sémantique que représente *plus-value* par rapport à *Mehrwert*, *surplusvalue*, *plus-valore*, etc.

D'une certaine façon, l'histoire ultérieure des concepts a néanmoins confirmé les avantages et inconvénients des traductions respectives initiales. Alors que *Mehrwert*, *surplusvalue*, etc., ont conservé en allemand, anglais, russe, italien un sens dominant spécifiquement marxiste, même si la bourgeoisie allemande a introduit *Mehrwert* dans des mots composés tels que *Mehrwertsteuer* (Taxe à la Valeur Ajoutée). le terme français a poursuivi sa carrière bourgeoise, véhiculant une interprétation « comptable ». On l'a bien vu dans les débats parlementaires à propos de l'*impôt sur les plus-values*.

De la version de 1876 à celle de 1983

Il va de soi que cette seule modification des conventions n'aurait pu justifier la retraduction du Livre 1 du Capital. Il faut donc décrire rapidement la différence entre la version de 1876 et la présente version.

En premier lieu, les textes de départ sont sensiblement différents, bien que cette différence ne puisse être réduite à celle de deux textes de départ distincts. Nous traduisons d'après la quatrième édition allemande, elle-même très proche de la troisième édition de 1883. Ces deux éditions avaient été assurées

---

sage précis. (in Sismondi, *Nouveaux principes d'Economie politique*, Paris 1827, Livre II, Chapitre 5, p. 103).

par Engels après la mort de Marx, à partir de notes de Marx et d'indications portées sur des exemplaires allemand et français du livre 1. Engels y a ainsi retraduit en allemand des passages dont il n'existait que la version française révisée par Marx. Mais, là encore, s'il n'y avait que ce genre de modifications, et çà et là quelques coupures, la retraduction serait pratiquement redondante [106].

Cette origine des différences concerne cependant plus la seconde moitié de l'ouvrage que le début, dont il n'est pas certain qu'il ait été traduit à partir de la seconde édition, mais sans doute à partir d'un texte intermédiaire entre la première édition et la seconde édition allemande : on ne saurait expliquer autrement les différences substantielles entre la première section, notamment le premier chapitre, de la traduction française et les passages correspondants des 2e, 3e et 4e éditions allemandes. Il se peut aussi que Marx ait délibérément ôté un certain nombre de passages qu'il jugeait quasi intraduisibles en français, peut-être encouragé en ce sens par le caractère incompréhensible du texte de Roy.

Les différences principales tiennent en fait à la façon de traduire de Roy ou à la façon de corriger de Marx. Contrairement en effet à ce que ce dernier dit de la traduction de Roy, le texte de la première édition française est souvent éloigné de la trame logique ou métaphorique du texte allemand, saute de nombreuses difficultés qui sont souvent des « nœuds » du raisonnement .et obscurcit le tout par des tournures sans doute déjà incorrectes en 1872, ou par des formules tirées littéralement des locutions allemandes (ce que l'on appelle des « germanismes ») [107]. De toutes les imperfections de la traduction, ces dernières étaient sans doute les moins décelables par Marx : tous les documents rédigés par lui en français en comportent.

L'un des exemples les plus classiques de cette interférence de l'allemand est celui de la traduction du complément du nom ou de son déterminant composé par un équivalent français déterminé par l'article défini. Le cas le plus fréquent peut être illustré par la traduction de *Warenform* ou *Warenproduktion*, très souvent traduit par Roy « forme de la marchandise » ou « production de la marchandise » (/des marchandises). Le premier

---

106. Les principales coupures dans la version Roy concernent la fin du chapitre II, le début du chapitre XIV, le chapitre XXII. A l'inverse, Marx a pratiqué quelques rajouts, par exemple au chapitre XVII.
107. Voir La Châtre à Marx le 15 février 1875.

cas correspond à ce que nous traduisons conventionnellement désormais par forme-marchandise (comme il y a la forme-valeur, la forme-argent, la forme-équivalent, etc.). Dans le second cas, l'allemand signifie aussi bien production de marchandise (ou production marchande) en général que production de la marchandise au sens déterminé de telle marchandise dont il est question dans le contexte. Compte tenu de la fréquence de ces expressions, tout le sens et surtout la fluidité normale de la phrase allemande peut être perturbée par des choix inadéquats [108]

Autre exemple. L'allemand possède trois genres (masculin, féminin, neutre) deux nombres (singulier, pluriel) et surtout quatre cas (nominatif, accusatif, génitif, datif). Il s'ensuit un nombre très élevé de possibilités pronominales face auxquelles les possibilités du français sont extrêmement pauvres, *a fortiori* dans des phrases dont l'ordre des mots est modifié par rapport à l'ordre de la phrase allemande [109]. Le recours aux pronoms français devient dans ces cas, *ipso facto*, un facteur d'obscurité. On ignore souvent à quel substantif renvoie le pronom. C'est pour cette raison que dans les traductions modernes des textes théoriques, les traducteurs reprennent souvent le substantif voire le groupe nominal concerné par le pronom.

On sait que Marx et Engels se plaignaient de l'ordre des mots conventionnel dans la phrase française. C'est sans doute à ce niveau que la gêne causée par la traduction française devait être la plus grande, étant donné la nature démonstrative-critique du discours. Cette gêne cesse à l'inverse dans les passages descriptifs etc. qui ne sont pas structurés par un réseau logique. La traduction de Roy est d'ailleurs effectivement meilleure dans les passages de cette nature, alors qu'elle dissout souvent la dialectique des passages théoriques proprement dits. Cette difficulté est liée à la précédente : ce qui rend possible le « suivi » dialectique de la phrase de Marx, qui s'est façonnée dans la manipulation répétée des textes hégéliens, c'est précisément la possibilité de reprendre dans une phrase, par des éléments suffisamment discriminants et économiques à la fois, une bonne partie du matériau de la phrase précédente, combinée à la possibilité, à l'intérieur d'une même phrase, de prolonger et

---

108. La Châtre à Marx le 30 novembre 1872.
109. Jenny Marx (fille) à Ludwig Kugelmann le 22 janvier 1872.

répéter ces références de manière relativement suivie. C'est ce qui explique par exemple la meilleure lisibilité de Hegel en allemand, même pour des lecteurs francophones assez peu familiers de la langue allemande.

L'expression théorique n'est pas cependant la seule à pâtir de la traduction. Le Livre I du *Capital*, contrairement aux suivants (qui sont de rédaction antérieure), est le plus « écrit » de tous les écrits économiques de Marx. Il marque une rupture stylistique majeure avec les manuscrits antérieurs. La langue du Livre 1 est ainsi la combinaison originale d'un discours théorique assez pauvre linguistiquement et de variations où s'exprime une dimension poétique (ce qui ne veut pas dire lyrique) absente de tous les textes antérieurs.

En premier lieu, Marx rompt avec certains termes philosophiques. C'est ainsi que l'En soi et le Pour soi hégéliens, le *Dasein* ne subsistent plus que comme coquetteries de rappel. La *Bestimmung*, partout à l'œuvre dans les *Grundrisse* avec son fonctionnement hégélien, devient le plus souvent fonction (*Funktion*) et les *moments* (« Momente ») deviennent des *facteurs* (« Faktoren »).

Marx recourt ensuite plus fréquemment à des métaphores qui prennent place dans une sorte de dramaturgie secrète de la lutte des classes où le capitaliste apparaît comme le vampire assoiffé qui suce, pompe, aspire frénétiquement le sang vif de la classe laborieuse. D'une certaine façon, la langue imagée des tracts et pamphlets politiques se remet à parler dans le discours théorique lui-même, selon un dispositif inverse de celui qui fonctionne dans les textes politiques ou les articles de journaux, où c'est la théorie qui sous-tend discrètement le discours informatif et polémique.

Or ce type de littérature métaphorique est traditionnellement ce qu'il y a de plus difficile à reproduire dans la langue d'arrivée, et Marx ajoute à cette difficulté — sans doute parce qu'il écrit pour un public allemand — en sollicitant fréquemment la culture spécifiquement allemande du lecteur, notamment par le jeu de citations explicites ou implicites disséminées dans le cours du texte. Gœthe, Heine, Luther sont presque aussi souvent cités que Shakespeare. Un exemple : à la suite de la première allusion à W. Nassau Senior, Marx ajoute pour le situer, « W. Nassau Senior, qui est un peu l'équivalent de Clauren chez les économistes anglais... ». Heinrich Clauren était le pseudonyme de Carl Heun (1771-1864), auteur de romans et de nouvelles

sentimentales. Roy traduit par « Nassau W. Senior, que l'on pourrait appeler le normalien des économistes anglais... »[110], ce qui à la rigueur correspond à ses qualités de « parleur érudit » évoquées par ailleurs dans le texte original, mais pas du tout à la nuance sentimentaliste que veut suggérer Marx.

Certains « tics » linguistiques propres à Marx, enfin, déjà encombrants dans l'original, pèsent d'un poids constant, exercent une sorte de pression stellaire permanente sur la totalité du texte : par exemple la persistance du verbe hégélien *erscheint als* (apparaît comme) dans de nombreux cas où le verbe *être* ferait l'affaire, l'emploi constant d'un *oder* (ou) pour introduire en fait des appositions simples qui pourraient se passer de cette conjonction généralement plus riche de possibilités sémantiques, l'apposition du petit adverbe *selbst* (même, lui-même, proprement dit...) qui souvent n'est pas justifiée dans l'économie du passage. D'une manière générale nous n'avons pas renoncé à les traduire. Si l'allemand du *Capital* est resté beaucoup plus moderne que le français de la première traduction, il n'en comporte pas moins un certain nombre de réquisits particuliers, voire d'archaïsme qui le « datent » et qu'il serait anachronique de lever.

Les notes

Les notes du *Capital* n'échappent pas au syndrome du remaniement dont nous parlions ci-dessus. Si elles sont un genre scientifique établi à la fin du XIXe siècle, elles représentent aussi chez Marx une sorte de résidu génétique des phases premières de l'élaboration de son propre texte. Le *Capital*, c'est aussi ce qui reste des innombrables pages de lectures repérées, de plusieurs centaines de citations recopiées, annotées, commentées, etc.

Entre la première et la seconde édition, puis entre la seconde et la troisième, Marx a mis en note certains passages cités initialement dans le texte proprement dit. Mais pour l'essentiel il ne cite dans le texte que de la documentation descriptive qui fait corps avec son propre développement. La plupart des auteurs d'ouvrages économiques sont cités dans les notes de bas de page. Marx retrouve d'ailleurs assez souvent dans ces notes le ton extrêmement polémique et le style imagé et inventif

110. Voir ci-dessous, chapitre VII, p. 250.

des commentaires qu'on rencontrait dans les manuscrits antérieurs, la trace de ces réactions spontanées qu'on trouve dans ses carnets d'extraits et de citations.

Un très grand nombre des citations reproduites en notes par Marx étaient à l'origine, dans la première et la seconde édition allemande, rédigées en anglais ou en français. Joseph Roy les avait alors reprises telles quelles, sans autres vérifications. Parfois elles avaient déjà été traduites par Marx et il semble que Roy ait alors retraduit en français la traduction de Marx. Roy s'est fié, pour tout ce qui concerne les références d'ouvrages, aux indications de Marx, d'où un certain nombre d'erreurs qui coïncident sans doute avec des transcriptions erronées inscrites dans les cahiers de travail de Marx ou faites à partir d'eux. Elles ont été corrigées dans les éditions suivantes. Quant aux notes supplémentaires d'Engels, elles sont très rares dans le Livre 1 et formellement marquées comme telles. Il s'en explique dans les préfaces aux 3e et 4e éditions allemandes.

Dans la présente traduction, les notes de l'éditeur suivent la numérotation des notes de la 4e édition allemande, dont elles se distinguent par un astérisque.

De plus, les mots en italiques signalés dans le texte par un astérisque sont en français dans l'original et reproduits sans modification ; ceux marqués de deux astérisques ont été écrits en anglais.

Jean-Pierre LEFEBVRE.
Avril 1983.

A mon ami inoubliable,
au valeureux, noble et fidèle pionnier
de la lutte du prolétariat

Wilhelm Wolff

né à Tarnau le 21 juin 1809, mort en exil à Manchester
le 9 mai 1864.

Préface à la première édition allemande

L'ouvrage dont je livre au public le premier volume est la suite de la *Contribution à la Critique de l'Economie Politique* que j'ai publiée en 1859. La longue pause survenue dans l'intervalle est due à une longue maladie qui n'a cessé d'interrompre mon travail.

Le contenu de cet écrit antérieur est résumé dans le premier chapitre de ce volume-ci [0*]. Je n'ai pas fait cela uniquement pour que l'ensemble soit cohérent et complet. La présentation aussi a été améliorée. Dans la mesure où l'état de la question le permettait, j'ai développé de nombreux points qui n'avaient été qu'effleurés antérieurement, tandis qu'à l'inverse, certaines choses, développées exhaustivement d'abord, sont ici simplement mentionnées. Les sections sur l'histoire de la théorie de la valeur et de l'argent disparaissent bien sûr complètement ici. Toutefois le lecteur de la *Contribution* trouvera dans les notes du premier chapitre du présent ouvrage plusieurs sources nouvellement mises à la disposition des historiens de cette théorie.

En toute science, c'est toujours le début qui est difficile. C'est donc la compréhension du premier chapitre, notamment de la section qui contient l'analyse de la marchandise, qui causera le plus de difficulté. En ce qui concerne plus précisément l'analyse de la substance de la valeur et de la grandeur de la valeur, j'ai fait de mon mieux pour en rendre l'exposé accessible à tous [1]. La forme-valeur, qui a pour figure achevée la forme-

---

0*. Dans la première édition, le premier chapitre était intitulé « Marchandise et argent ». Dès la deuxième édition, Marx remania ce premier chapitre et en fit la première section, qu'il divisa en trois chapitres nouveaux. C'est de cette première section, qui résume les deux premiers chapitres de la *Contribution*, qu'il est question ici.

1. Ceci m'a paru d'autant plus nécessaire que même dans la section de l'ouvrage de Lassalle contre Schultze-Delitzsch, où Lassalle déclare donner « la quintessence » de mon développement sur tous ces sujets, il

monnaie, est à la fois très simple et dépourvue de contenu. Pourtant, il y a plus de 2 000 ans que l'esprit humain s'évertue à percer son secret, alors qu'il a, par ailleurs, réussi au moins approximativement l'analyse de formes beaucoup plus complexes et plus riches de contenu. Pourquoi cela ? Parce qu'il est plus facile d'étudier l'organisme développé que la cellule vivante. L'analyse des formes économiques ne peut, en outre, s'aider ni du microscope, ni d'aucun réactif chimique. Il faut les remplacer par la force d'abstraction. Or, pour la société bourgeoise, c'est la forme-marchandise du produit du travail ou la forme-valeur de la marchandise qui est la forme économique cellulaire. L'homme non cultivé aura l'impression que l'analyse de cette forme se débat sans fin dans une succession de subtilités. Et il s'agit bien effectivement de subtilités ; mais au sens où justement l'anatomie microscopique relève également de cette même subtilité.

Ainsi donc, exception faite de la section sur la forme-valeur, on ne pourra pas accuser ce livre d'être difficile et peu compréhensible.

Il y a, pour le physicien, deux manières d'observer les processus naturels : ou bien il les observe là où ils apparaissent sous la forme la plus typée et où ils sont le moins perturbés par des influences extérieures, ou bien, si cela est possible, il fait des expériences dans des conditions qui garantissent la pureté du déroulement du processus en question. Dans ce livre, l'objet de ma recherche c'est le mode de production capitaliste et les rapports de production et d'échange afférents. Jusqu'à présent sa localisation classique est l'Angleterre. C'est la raison pour laquelle ce pays sert d'illustration principale dans tout mon développement théorique. Toutefois, s'il devait arriver que le lecteur allemand traite par des haussements d'épaules et une indifférence pharisienne la situation des ouvriers dans l'agriculture et l'industrie anglaise, ou trouve la tranquillité

---

y a de graves erreurs d'interprétation. Une remarque, en passant. Lorsque Lassalle a emprunté presque mot à mot à mes ouvrages, allant jusqu'à utiliser la terminologie que j'ai créée, l'ensemble des propositions théoriques générales de ses travaux économiques, par exemple sur le caractère historique du capital, sur les liens qui unissent rapports de production et mode de production etc., etc., et ce sans indiquer ses sources, je suppose que ce procédé répondait à une intention de propagande. Je ne parle évidemment pas de ses développements dans le détail, ni des applications et de l'usage qu'il fait de tout cela, avec lesquels je n'ai rien à voir.

dans l'illusion optimiste que les choses sont loin d'aller aussi mal en Allemagne, il faudrait alors que je lui crie bien fort : *de te fabula narratur* [1*] !

En fait, il n'est pas question dans ce livre des degrés de développement plus ou moins élevés atteints par les antagonismes sociaux qu'engendrent les lois naturelles de la production capitaliste. Il s'agit de ces lois elles-mêmes, de ces tendances profondes qui agissent et s'imposent avec une nécessité de fer. Le pays plus développé industriellement ne fait que montrer ici aux pays moins développés l'image de leur propre avenir.

Mais laissons cela. Partout, chez nous, où la production capitaliste a intégralement élu droit de cité, par exemple dans les fabriques proprement dites, la situation est bien pire qu'en Angleterre, parce qu'il manque le contrepoids des Lois sur les fabriques. Dans toutes les autres sphères nous souffrons durement, semblables en cela à tous les pays occidentaux d'Europe continentale, non seulement du développement de la production capitaliste, mais aussi de l'insuffisance de ce même développement. En plus de toutes les misères modernes, nous sommes affligés de toute une série de misères congénitales, qui sont le résultat de modes de production antiques et surannés, qui continuent de végéter, avec leur cortège de rapports politiques et sociaux complètement anachroniques. Nous ne pâtissons pas que des vivants mais aussi des morts. *Le mort saisit le vif* * !

Comparées à celles de l'Angleterre, les statistiques sociales allemandes et celles des autres pays occidentaux de l'Europe continentale sont proprement désolantes. Elles font pourtant suffisamment bouger le voile pour qu'on devine derrière celui-ci la silhouette d'une tête de Méduse. Nous serions épouvantés par la situation qui règne dans nos propres pays, si nos gouvernements et nos parlements, ainsi que cela se pratique en Angleterre, instituaient périodiquement des commissions d'enquête sur les rapports et les réalités économiques, si ces commissions étaient munies des mêmes pleins pouvoirs que ceux dont elles disposent outre-Manche pour explorer la vérité, si l'on pouvait trouver à cette fin des hommes aussi compétents, impartiaux et inflexibles que les inspecteurs de fabriques anglais, les rapporteurs médicaux sur la « Public Health », ou les commissaires nommés

---

1*. *De te fabula narratur.* (« C'est de toi qu'on parle ici »), citation des *Satires* d'Horace (Livre I, Satire I.)

spécialement pour enquêter sur l'exploitation des femmes et des enfants, sur les conditions de logement et d'alimentation, etc. Il fallait à Persée pour poursuivre les monstres une capuche de nuages. Cette capuche nous nous la sommes tirée sur les yeux et les oreilles, pour pouvoir faire comme si les monstres n'existaient pas.

Ne nous faisons pas d'illusion. De même qu'au XVIIIe siècle, la guerre d'indépendance américaine a sonné l'alarme pour les classes moyennes européennes, au XIXe siècle, la guerre civile en Amérique a sonné l'alarme pour la classe ouvrière européenne. En Angleterre, ce processus de bouleversement peut être touché du doigt. Quand il sera parvenu à une certaine hauteur, il rejaillira sur le continent. Il y prendra des allures plus ou moins humaines, selon le niveau de développement de la classe ouvrière elle-même. Indépendamment de motivations plus nobles, c'est leur intérêt propre le plus réel qui commande aux classes actuellement dominantes de balayer tous les obstacles contrôlables légalement qui freinent encore le développement de la classe ouvrière. C'est pourquoi, entre autres choses, j'ai accordé à l'histoire, au contenu et aux résultats de la législation anglaise sur les fabriques une place aussi exhaustive dans ce volume. Une nation doit et peut apprendre auprès d'une autre. Même lorsqu'une société est sur le point de parvenir à la connaissance de la loi naturelle qui préside à son évolution — et la fin ultime visée par cet ouvrage est bien de dévoiler la loi d'évolution économique de la société moderne — elle ne peut cependant ni sauter, ni rayer par décret les phases naturelles de son développement. Mais elle peut abréger et atténuer les douleurs de l'enfantement.

Un mot encore pour éviter d'éventuels malentendus. Je ne peins pas en rose, loin s'en faut, le personnage du capitaliste et du propriétaire foncier. Mais ces personnes n'interviennent ici que comme personnification de catégories économiques, comme porteurs de rapports de classe et d'intérêts déterminés. Moins que toute autre encore, ma perspective, qui consiste à appréhender le développement de la formation économico-sociale comme un processus historique naturel, ne saurait rendre un individu singulier responsable de rapports et de conditions dont il demeure socialement le produit, quand bien même il parviendrait à s'élever, subjectivement, au-dessus de ceux-ci.

Dans le domaine de l'économie politique, la libre recherche

scientifique ne se heurte pas toujours au même ennemi, comme c'est le cas dans tous les autres domaines. La nature particulière de la matière qu'elle traite fait descendre contre elle dans l'arène les passions les plus violentes, les plus mesquines et les plus haïssables du cœur humain, les Furies déchaînées de l'intérêt privé. La Haute Église d'Angleterre, par exemple, pardonnera plus facilement qu'on s'en prenne à 38 des 39 articles de la Foi qu'à un seul 39e de ses revenus en argent. L'athéisme lui-même, de nos jours, est une faute vénielle comparé à la critique des rapports de propriété traditionnels. Toutefois on ne saurait nier en ce domaine l'existence d'un certain progrès. Je renvoie par exemple au *Livre bleu* [1**] publié ces dernières semaines : « Correspondence with her Majesty's Missions abroad, regarding Industrial Questions and Trades Unions ». Les représentants à l'étranger de la Couronne anglaise y expriment sans fioritures l'opinion qu'en France, en Allemagne, bref dans tous les États civilisés du continent européen, une transformation des rapports entre le capital et le travail est tout aussi perceptible et tout aussi inévitable qu'en Angleterre. Dans le même temps, de l'autre côté de l'Atlantique, Monsieur Wade, vice-président des États-Unis d'Amérique du Nord, a lancé dans plusieurs meetings publics l'appel suivant : qu'après l'élimination de l'esclavage, on mette à l'ordre du jour la transformation des rapports dominés par le capital et la propriété foncière ! Ce sont là des signes des temps qu'il ne sera guère possible de cacher sous des manteaux de pourpre ou des soutanes noires. Ils ne signifient pas que demain des miracles vont s'accomplir. Ils montrent à quel point même dans les classes sociales dominantes, on voit poindre le sentiment que la société actuelle n'est pas un cristal définitivement solidifié mais un organisme susceptible de mutation, et constamment pris dans un processus de mutation.

Le second volume de cet ouvrage sera consacré au procès de circulation du capital (Livre II) et aux figures que revêt le procès global du capital (Livre III), enfin le troisième et dernier volume sera consacré à l'histoire de la théorie.

Tout jugement inspiré par une critique scientifique sera

1**. *Livres bleus* (*Blue Books*). Ce terme désigne les publications du parlement et les documents diplomatiques du Foreign Office, édités chaque année depuis le XVIIe siècle, sous une couverture de couleur bleue.

pour moi le bienvenu. Face aux préjugés de l'« opinion publique », à laquelle je n'ai jamais fait de concessions, je continue à faire mienne la devise du grand Florentin :

Segui il tuo corso, et lascia dir le genti [1***]

Londres, le 25 juillet 1867.

Karl Marx.

1***. *Va ton chemin, et laisse dire les gens !* DANTE, *La Divine Comédie*, le Purgatoire, Ve Chant.

Postface à la deuxième édition allemande

Je dois d'abord aux lecteurs de la première édition quelques informations sur les modifications introduites dans la deuxième édition. La plus frappante réside d'abord dans l'articulation générale du livre, qui permet une meilleure vision d'ensemble. Viennent ensuite des notes supplémentaires, repérées comme « notes à la deuxième édition ». Enfin des changements dans le texte proprement dit, dont je résume ici l'essentiel :

Au chapitre Ier, 1, la déduction de la valeur par l'analyse des équations dans lesquelles s'exprime toute valeur d'échange est conduite ici avec une plus grande rigueur scientifique. De même, le lien, simplement évoqué dans la première édition, entre la substance de la valeur et la détermination de la grandeur de la valeur par le temps de travail social nécessaire est souligné ici de manière explicite. Le chapitre Ier, 3 (*la forme-valeur*) a été complètement remanié : le double exposé de la première édition l'imposait. Au passage je signale que ce double exposé était dû à l'intervention de mon ami, le Docteur L. Kugelmann de Hannovre. Je me trouvais en visite chez lui, au printemps 1867, lorsque les premières épreuves du livre arrivèrent de Hambourg, et c'est lui qui m'a convaincu qu'il fallait, pour la plupart des lecteurs, ajouter une présentation et une explication plus didactiques de la forme-valeur. La dernière section du premier chapitre, *Le caractère fétiche de la marchandise*, est très largement modifiée. Le chapitre III, 1 (Mesure des valeurs) a été soigneusement revu : dans la première édition en effet, cette section avait été traitée négligemment, par un simple renvoi à l'exposé correspondant de la *Contribution à la critique de l'économie politique*, Berlin 1859. Le chapitre VII (en particulier la deuxième partie) a été remanié dans des proportions importantes.

Il serait inutile d'entrer dans le détail des modifications opérées çà et là dans le texte : elles sont souvent d'ordre purement stylistique, et il y en a d'un bout à l'autre du livre. Je

trouve pourtant, en révisant la traduction française qui paraît en ce moment à Paris, que certaines parties de l'original allemand auraient mérité ici un remaniement plus approfondi, là une correction stylistique plus importante, ou encore une relecture plus soigneuse afin d'éliminer les erreurs qui ont pu m'échapper. Mais je n'ai pas eu le temps de faire tout cela, n'ayant appris qu'à l'automne 1871, alors que j'étais pris par d'autres travaux pressants, que le livre était épuisé et qu'on comptait mettre la deuxième édition sous presse dès le mois de janvier 1872.

L'écho de compréhension qu'a rapidement rencontré *Le Capital* dans de larges cercles de la classe ouvrière allemande est la meilleure récompense de mon travail. Dans une brochure publiée pendant la guerre franco-allemande, un fabricant de Vienne nommé Mayer, qui se situe, du point de vue économique, dans la perspective bourgeoise, a très bien montré que le profond sens théorique censé appartenir au patrimoine allemand avait complètement disparu dans les classes dites cultivées d'Allemagne, mais qu'en revanche il se mettait à revivre dans sa classe ouvrière.

En Allemagne, et jusqu'à aujourd'hui, l'Économie Politique est restée une science étrangère, Gustav von Gülich a commenté dans son *Tableau historique du Commerce, de l'Industrie, etc.*, et notamment dans les deux premiers volumes, parus en 1830, l'essentiel des facteurs historiques qui ont freiné chez nous le développement du mode de production capitaliste, et, partant, l'édification d'une société bourgeoise moderne. C'est donc le sol vivant de l'économie politique qui a manqué ; elle a été importée d'Angleterre et de France comme un produit fini ; les professeurs allemands qui l'enseignent sont restés des élèves, et entre leurs mains, l'expression théorique d'une réalité qui n'était pas la leur s'est convertie en un recueil de dogmes dont ils faisaient l'exégèse dans l'esprit de leur univers petit-bourgeois, c'est-à-dire de travers. D'où un sentiment d'impuissance scientifique difficile à refouler complètement, et le sentiment peu rassurant qu'ils devaient jouer les maîtres dans un domaine qui leur était en fait inconnu, malaise qu'ils tâchèrent de dissimuler sous les pompes de l'érudition historico-littéraire, ou par l'adjonction de matières étrangères, empruntées aux sciences dites camérales, à ce salmigondis de connaissances, purgatoire par où doivent passer les malheureux candidats en quête d'une place dans la bureaucratie allemande.

A partir de 1848, la production capitaliste a connu un développement très rapide en Allemagne, et elle en est déjà aux floraisons factices. Mais le sort n'en a pas moins continué d'être défavorable à nos spécialistes. Tout le temps où ils purent pratiquer leur économie politique en toute ingénuité, c'étaient les rapports économiques modernes qui n'existaient pas dans la réalité allemande. Et maintenant que ces rapports ont vu le jour, c'est dans des circonstances telles qu'il ne leur est plus loisible de poursuivre leurs belles études comme avant, au sein même de la vision bourgeoise des choses.

Dans la mesure même où elle est bourgeoise, c'est-à-dire où, au lieu de concevoir l'ordre capitaliste comme un stade de développement historiquement transitoire, elle en fait au contraire la figure absolue et ultime de la production sociale, l'économie politique ne peut demeurer une science qu'aussi longtemps que la lutte des classes demeure latente, ou ne se révèle que dans des manifestations isolées.

Prenons l'Angleterre. L'économie politique classique y coïncide avec la période où la lutte des classes n'est pas développée. C'est Ricardo, son dernier grand représentant, qui fait enfin consciemment de l'opposition des intérêts de classe, du salaire et du profit, du profit et de la rente foncière, le tremplin de ses recherches, en concevant naïvement cette opposition comme une loi naturelle de la société. Mais la science bourgeoise de l'économie avait touché là sa limite infranchissable. Du vivant même de Ricardo, et contre lui [1], on vit la critique se dresser devant elle, en la personne de Sismondi.

Les dix années qui suivent (1820-1830) sont caractérisées en Angleterre par une très vive activité scientifique dans le domaine de l'économie politique. C'est à la fois la période de vulgarisation et de diffusion de la théorie de Ricardo, et celle de sa lutte contre l'ancienne école. On y livra de grands et éclatants tournois. Nous ne savons pas grand chose de tous ces exploits sur le continent européen, étant donné que la majeure partie de toute cette polémique est éparpillée dans des articles de revue, des publications occasionnelles et des pamphlets. Le caractère ingénu de cette polémique — encore que la théorie ricardienne servît déjà exceptionnellement d'arme offensive contre la pratique économique de la bourgeoisie — s'explique

---

1. Voir mon livre *Contribution à la critique*, p. 39.

par les circonstances de l'époque. D'une part, la grande industrie proprement dite sortait à peine de l'enfance, comme en témoigne le fait qu'elle n'ait entamé le cycle périodique de son existence moderne qu'avec la crise de 1825. D'autre part, la lutte de classe entre le capital et le travail restait refoulée à l'arrière-plan : au niveau politique, par la querelle entre les féodaux et les gouvernements, regroupés autour de la Sainte Alliance, d'un côté, et la masse du peuple entraînée par la bourgeoisie, de l'autre ; au niveau économique, par la discorde entre le capital industriel et la propriété foncière aristocratique, dissimulée en France sous l'opposition de la grande propriété foncière et de la petite propriété parcellaire, mais qui avait éclaté au grand jour en Angleterre depuis les Lois sur les céréales. La littérature économique anglaise de cette période rappelle les années de *Sturm und Drang* économique qui ont suivi en France la mort du Dr Quesnay, mais à la façon dont l'été de la Saint-Martin évoque le printemps. L'année 1830 enfin vit éclater la crise vraiment décisive.

La bourgeoisie avait conquis le pouvoir politique en France et en Angleterre. La lutte de classe prit alors, dans la pratique et dans la théorie, des formes de plus en plus explicites et menaçantes. Elle sonna le glas de l'économie bourgeoise scientifique. La question n'était plus de savoir si tel ou tel théorème était vrai, mais s'il était utile ou nuisible au capital, s'il lui causait de l'agrément ou du désagrément, s'il était contraire ou non aux règlements de police. La recherche désintéressée fit place au mercenariat, à l'innocente investigation scientifique succédèrent la mauvaise conscience et les mauvaises intentions des apologistes. Pourtant, même les opuscules dont l'*Anti-Corn-Law-League* [1*], emmenée par les fabricants Cobden et Bright, abreuva et importuna le public, présentaient encore un intérêt, sinon scientifique, du moins historique, du fait de leur polémique contre l'aristocratie foncière. Mais l'économie vulgaire se vit retirer jusqu'à ce dernier piquant, quand fut mise en place la législation libre-échangiste de Sir Robert Peel.

La révolution continentale de 1848 retentit également sur l'Angleterre. Un certain nombre d'économistes, qui prétendaient

---

1*. *Anti-Corn-Law-League*. Association libre-échangiste fondée en 1838 par les fabricants Codben et Bright à Manchester. Elle luttait pour l'abolition des *Lois sur les Céréales* (*Corn-Law*), contre les intérêts des Landlords ; elle obtint gain de cause en 1846.

encore à l'importance scientifique et voulaient être plus que de simples sophistes et sycophantes des classes dominantes, s'efforcèrent de mettre en harmonie l'économie politique du capital et plusieurs revendications du prolétariat qu'il n'était plus possible d'ignorer plus longtemps. D'où un synchrétisme plat, dont John Stuart Mill est le meilleur représentant. En réalité, c'était une vraie déclaration de faillite de l'économie « bourgeoise », ainsi que l'a magistralement mis en lumière le grand savant et critique russe N. Tchernychevsky dans son *Tableau de l'Economie politique après Mill.*

Le mode de production capitaliste est donc parvenu à maturité en Allemagne après qu'il eut déjà bruyamment manifesté son caractère antagonique en France et en Angleterre à la suite de luttes historiques, alors que le prolétariat allemand avait déjà une conscience de classe théorique bien plus résolue que celle de la bourgeoisie allemande. En sorte qu'à peine une science bourgeoise de l'économie politique semblait être enfin possible ici, qu'elle était déjà redevenue impossible.

Dans ces conditions, ses chefs de file se partagèrent en deux groupes. Les uns, gens pratiques, intelligents et aimant le gain, se rassemblèrent sous la bannière de Bastiat, le représentant le plus insipide, et partant le plus réussi de l'économie vulgaire apologétique ; les autres, pénétrés qu'ils étaient de la dignité professorale de leur science, suivirent John Stuart Mill dans sa tentative de concilier l'inconciliable. Tout comme aux beaux jours de l'économie bourgeoise classique, les Allemands restèrent, quand vint son déclin, de simples écoliers, tout juste bons à ressasser les propos du maître et à marcher dans ses pas : les petits colporteurs de la grande maison étrangère.

Le développement historique propre de la société allemande excluait donc tout progrès original de l'« Économie » bourgeoise mais il n'excluait nullement celui de sa critique. Et dans la mesure où cette critique représente une classe, elle ne représente que la classe qui a vocation historique à renverser le mode de production capitaliste et à abolir, enfin, les classes elles-mêmes : le prolétariat.

Les porte-parole de la bourgeoisie allemande, savants et non-savants, ont d'abord tenté, comme ils y étaient parvenus avec mes écrits antérieurs, la conspiration du silence autour du *Capital.* Quand cette tactique ne fut plus adéquate aux réalités du temps, ils rédigèrent alors, sous le prétexte de le

critiquer, des instructions « pour la tranquilité de la conscience bourgeoise », mais tombèrent dans la presse ouvrière, — voir par exemple les articles de Joseph Dietzgen dans le *Volksstaat* [1**] — sur de valeureux jouteurs plus forts qu'eux, auxquels ils doivent encore une réponse [2].

Au printemps 1872, une excellente traduction du *Capital* est sortie à Saint-Pétersbourg. Les trois mille exemplaires du premier tirage sont déjà quasiment épuisés. Dès 1871, le professeur N. Sieber, professeur d'économie politique à l'université de Kiev a mis en évidence dans l'ouvrage intitulé *Théorie de la valeur et du capital chez D. Ricardo* que ma théorie de la valeur, de la monnaie et du capital était dans ses grandes lignes la continuation nécessaire de la théorie de Smith et Ricardo. Le lecteur ouest-européen de ce livre très dense sera surpris par le maintien ferme et conséquent de sa perspective purement théorique.

La méthode employée dans *Le Capital* a été peu comprise, comme suffisent à le démontrer les conceptions contradictoires qu'on en a eues.

Ainsi la *Revue positiviste* [2*] de Paris me reproche d'un côté d'avoir fait de l'économie politique métaphysique et de l'autre

---

1**. J. Dietzgen, *Das Kapital. Kritik der Politischen Oekonomie* von Karl Marx, Hamburg 1867. In *Demokratisches Wochenblatt* n° 31, 34, 35, 36. Année 1868. Par la suite (1869-1876) ce journal changea de nom et devint *Der Volkstaat.*

2. Nos pénibles bavasseurs de l'économie vulgaire allemande vilipendent le style et la présentation de mon livre. Personne ne juge avec plus de sévérité que moi-même les défauts littéraires du *Capital.* Cela étant, je voudrais citer ici, pour le plaisir et l'usage de ces Messieurs et de leur public, une opinion anglaise et une opinion russe sur cette matière. Voici ce qu'écrit, en signalant la parution de la première édition allemande, le chroniqueur du *Saturday Review*, dont l'orientation par ailleurs, est radicalement hostile à mes positions : l'exposé « donne aux questions économiques les plus arides un charme (*charm*) particulier ». Quant à la *Gazette de Saint-Pétersbourg*, elle note dans son édition du 20 avril 1872 qu'« à l'exception d'un petit nombre de parties trop spécialisées, l'exposé se distingue par son caractère compréhensible et clair, ainsi que par une vivacité de ton peu habituelle qui contraste avec l'élévation scientifique de son contenu. A cet égard, l'auteur ne ressemble pas, loin s'en faut, à la majorité des hommes de science allemands, dont les livres sont rédigés dans une langue si aride et délibérément obscurcie que le commun des mortels en a la tête qui éclate ». Il est vrai qu'en Allemagne les lecteurs de la littérature professorale, libérale et nationale qui sort en ce moment, ont tout autre chose que la tête qui éclate.

2*. Dans le n° 3 (novembre-décembre 1868) de la revue *La Philosophie positive,* parut, sous la signature de M. De Roberty, un bref compte rendu du *Capital.*

— devinez quoi ! — de m'être borné à un simple démontage critique du donné, au lieu de formuler des recettes (comtistes ?) pour les gargotes de l'avenir. Contre l'accusation de métaphysique, voici ce que remarque le professeur Sieber :

« En ce qui concerne la théorie proprement dite, la méthode de Marx est celle de toute l'école anglaise, la méthode déductive, dont les défauts et les avantages sont communs aux plus grands théoriciens de l'économie politique. »

M. M. Block — *Les Théoriciens du Socialisme en Allemagne, Extrait du Journal des Economistes, juillet et août* 1872 * — fait cette découverte que ma méthode est analytique et dit entre autres choses : « *Par cet ouvrage, M. Marx se classe parmi les esprits analytiques les plus éminents* *. »

Côté allemand, les faiseurs de comptes rendus crient naturellement à la sophistique hégélienne. Le *Messager européen* de Saint-Pétersbourg, dans un article entièrement consacré à la méthode du *Capital* (numéro de mai 1872, p. 427-436) trouve que ma méthode d'investigation est rigoureusement réaliste, mais que ma méthode d'exposition est malheureusement dans la manière dialectique allemande :

« A première vue, si l'on en juge d'après la forme extérieure de l'exposition, Marx est le plus grand des idéalistes, et cela dans le sens allemand, c'est-à-dire dans le mauvais sens du mot. Mais en fait il est infiniment plus réaliste qu'aucun de ceux qui l'ont précédé dans le champ de la critique économique... On ne peut en aucune façon le dire idéaliste. »

Je ne saurais mieux répondre à cet auteur [2**] qu'en citant quelques extraits de sa propre critique, qui peuvent d'ailleurs intéresser plus d'un lecteur à qui l'original russe est inaccessible.

Après une citation tirée de ma préface à la *Critique de l'économie politique*, Berlin, 1859, pp. IV-VII, où j'ai commenté le fondement matérialiste de ma méthode. L'auteur continue ainsi :

« Une seule chose importe à Marx : trouver la loi des phénomènes qui font l'objet de sa recherche. Et l'important pour lui n'est pas seulement la loi qui les régit dans la mesure où ils ont une forme arrêtée et conservent entre eux une connexion qu'on a pu observer pendant un laps de temps donné. Ce qui lui importe encore, par-dessus tout, c'est la loi de leur changement, de leur développement, c'est-à-dire le passage d'une forme à l'autre, d'un ordre de connexion à un autre. Une fois qu'il a découvert

2**. I. I. Kaufman.

cette loi, il examine en détail les effets par lesquels elle se manifeste dans la vie sociale... Ainsi donc Marx ne s'inquiète que d'une chose : démontrer par une recherche scientifique rigoureuse la nécessité d'ordres déterminés des rapports sociaux, et constater de manière aussi irréprochable que possible les faits qui lui servent de point de départ et de point d'appui. Pour cela il est entièrement suffisant qu'il démontre, en même temps que la nécessité de l'ordre actuel, la nécessité d'un autre ordre dans lequel le premier doit inévitablement se transformer, que les hommes y croient ou non, qu'ils en soient conscients ou non. Marx considère le mouvement social comme un procès historico-naturel régi par des lois qui non seulement sont indépendantes de la volonté, de la conscience et du dessein des hommes, mais même à l'inverse, déterminent leur volonté, leur conscience et leurs desseins... Si l'élément conscient joue un rôle aussi subordonné dans l'histoire de la civilisation, il va de soi que la critique dont l'objet est la civilisation elle-même peut moins que toute autre avoir pour fondement une forme quelconque ou un résultat quelconque de la conscience. Ce qui signifie que ce n'est pas l'idée, mais le phénomène extérieur seulement qui peut lui servir de point de départ. La critique se bornera à comparer et à confronter un fait, non avec l'idée, mais avec un autre fait. Pour elle il importe seulement que les deux faits aient été étudiés aussi exactement que possible et que dans la réalité ils constituent, l'un par rapport à l'autre, deux phases de développement différentes ; il importe par-dessus tout que la série des ordres, la succession et la liaison au sein desquelles apparaissent les stades de développement soient étudiées avec non moins de rigueur. Mais, dira-t-on, les lois générales de la vie économique sont unes et toujours les mêmes ; il est parfaitement indifférent qu'on les applique au présent ou au passé. C'est précisément ce que Marx conteste. Selon lui de telles lois abstraites n'existent pas... Chaque période historique a au contraire ses propres lois... Dès que la vie a dépassé une période de développement donnée, dès qu'elle passe d'un stade à un autre, elle commence aussi à être régie par d'autres lois. En un mot, la vie économique nous propose un phénomène analogue à l'histoire de l'évolution dans d'autres domaines de la biologie... Les anciens économistes méconnaissaient la nature des lois économiques lorsqu'ils les mettaient en parallèle avec les lois de la physique et de la chimie... Une analyse plus approfondie des phénomènes a montré que les organismes sociaux ont entre eux des différences aussi fondamentales que ceux des végétaux et des animaux... Bien plus, un seul et même phénomène obéit à des lois absolument différentes en fonction des différences de structure d'ensemble de ces organismes, de la variation de leurs organes singuliers, de la différence des conditions dans lesquelles ils fonctionnent, etc. Marx nie par exemple que la loi de population soit la même en tout temps et en tout lieu. Il affirme au contraire que chaque stade de développement a sa loi propre de population... Avec le développement différent de la force productive se modifient les rapports et les lois qui les régissent. En se fixant pour but d'analyser et d'expliquer dans cette

perspective l'ordre économique capitaliste, Marx ne fait que formuler d'une façon strictement scientifique le but qui doit être celui de toute étude exacte de la vie économique... La valeur scientifique d'une telle recherche tient à ce qu'elle éclaire les lois particulières qui régissent la naissance, la vie, le développement, la mort d'un organisme social donné et son remplacement par un autre qui lui est supérieur. Et c'est bel et bien cette valeur que possède le livre de Marx. »

En décrivant ce qu'il appelle ma méthode réelle avec tant de justesse et, pour autant qu'entre en ligne de compte l'application que j'en ai faite personnellement, avec tant de bienveillance, qu'est-ce donc que l'auteur a décrit, si ce n'est la méthode dialectique ?

Certes, le mode d'exposition doit se distinguer formellement du mode d'investigation. A l'investigation de faire sienne la matière dans le détail, d'en analyser les diverses formes de développement et de découvrir leur lien intime. C'est seulement lorsque cette tâche est accomplie que le mouvement réel peut être exposé en conséquence. Si l'on y réussit et que la vie de la matière traitée se réfléchit alors idéellement, il peut sembler que l'on ait affaire à une construction *a priori*.

Dans son fondement, ma méthode dialectique n'est pas seulement différente de celle de Hegel, elle est son contraire direct. Pour Hegel, le procès de la pensée, dont il va jusqu'à faire sous le nom d'Idée un sujet autonome, est le démiurge du réel, qui n'en constitue que la manifestation extérieure. Chez moi, à l'inverse, l'idéel n'est rien d'autre que le matériel transposé et traduit dans la tête de l'homme.

J'ai critiqué le côté mystificateur de la dialectique hégélienne il y a près de 30 ans, à une époque où elle était encore à la mode. Mais au moment même où je rédigeais le premier volume du *Capital*, les épigones grincheux, prétentieux et médiocres qui font aujourd'hui la loi dans l'Allemagne cultivée se complaisaient à traiter Hegel comme le brave Moses Mendelssohn avait, du temps de Lessing, traité Spinoza, c'est-à-dire en « chien crevé ». Aussi me déclarai-je ouvertement disciple de ce grand penseur et même, dans le chapitre sur la théorie de la valeur, j'eus la coquetterie de reprendre ici et là sa manière spécifique de s'exprimer. La mystification que la dialectique subit entre les mains de Hegel n'empêche aucunement qu'il ait été le premier à en exposer les formes générales de mouvement de façon globale et consciente. Chez lui elle est sur la tête.

Il faut la retourner pour découvrir le noyau rationnel sous l'enveloppe mystique.

Dans sa forme mystifiée, la dialectique devint une mode allemande, parce qu'elle semblait glorifier l'état de choses existant. Dans sa configuration rationnelle, elle est un scandale et une abomination pour les bourgeois et leurs porte-parole doctrinaires, parce que dans l'intelligence positive de l'état de choses existant elle inclut du même coup l'intelligence de sa négation, de sa destruction nécessaire, parce qu'elle saisit toute forme faite dans le flux du mouvement et donc aussi sous son aspect périssable, parce que rien ne peut lui en imposer, parce qu'elle est, dans son essence, critique et révolutionnaire.

C'est dans les vicissitudes du cycle périodique parcouru par l'industrie moderne que le sens pratique du bourgeois perçoit de la façon la plus frappante que le mouvement de la société capitaliste est plein de contradictions — et dans l'apogée de ce cycle : la crise générale. Nous n'en percevons encore que les prodromes, mais elle approche de nouveau, et par l'universalité de la scène où elle se jouera, et par l'intensité de ses effets, elle fera rentrer de la dialectique dans les têtes, jusques et y compris dans celles des petits chéris du nouveau Saint Empire prusso-germanique

Londres, le 24 janvier 1873.
Karl Marx.

Préface à l'édition française [1]

Londres, le 18 mars 1872.

Au citoyen Maurice La Châtre

Cher citoyen,

J'applaudis à votre idée de publier la traduction de « *das Kapital* » en livraisons périodiques. Sous cette forme l'ouvrage sera plus accessible à la classe ouvrière et pour moi cette considération l'emporte sur toute autre.

Voilà le beau côté de votre médaille, mais en voici le revers : La méthode d'analyse que j'ai employée et qui n'avait pas encore été appliquée aux sujets économiques, rend assez ardue la lecture des premiers chapitres, et il est à craindre que le public français, toujours impatient de conclure, avide de connaître le rapport des principes généraux avec les questions immédiates qui le passionnent, ne se rebute parce qu'il n'aura pu tout d'abord passer outre.

C'est là un désavantage contre lequel je ne peux rien, si ce n'est toutefois prévenir et prémunir les lecteurs soucieux de vérité. Il n'y a pas de route royale pour la science, et ceux-là seulement ont chance d'arriver à ses sommets lumineux qui ne craignent pas de se fatiguer à gravir ses sentiers escarpés.

Recevez, cher citoyen, l'assurance de mes sentiments dévoués.

Karl Marx.

---

1. Lettre écrite en français par Marx.

Avis au lecteur

M. J. Roy s'était engagé à donner une traduction aussi exacte et même littérale que possible ; il a scrupuleusement rempli sa tâche. Mais ses scrupules mêmes m'ont obligé à modifier la rédaction, dans le but de la rendre plus accessible au lecteur. Ces remaniements faits au jour le jour, puisque le livre se publiait par livraisons, ont été exécutés avec une attention inégale et ont dû produire des discordances de style.

Ayant une fois entrepris ce travail de révision, j'ai été conduit à l'appliquer aussi au fond du texte original (la seconde édition allemande), à simplifier quelques développements, à en compléter d'autres, à donner des matériaux historiques ou statistiques additionnels, à ajouter des aperçus critiques, etc. Quelles que soient donc les imperfections littéraires de cette édition française, elle possède une valeur scientifique indépendante de l'original et doit être consultée même par les lecteurs familiers avec la langue allemande.

Je donne ci-dessous les parties de la postface de la deuxième édition allemande qui ont trait au développement de l'économie politique en Allemagne et à la méthode employée dans cet ouvrage [1].

Londres, le 28 avril 1875.
Karl Marx.

---

1. Il s'agit de la traduction française de la postface à la deuxième édition. Voir ci-dessus p. 9 à 18.

Avertissement de la troisième édition allemande

Il n'a pas été donné à Marx de préparer lui-même pour l'impression le texte de cette troisième édition. Ce puissant penseur dont même ses adversaires saluent la grandeur aujourd'hui, est mort le 14 mars 1883.

C'est à moi, qui ai perdu en lui le meilleur, le plus fidèle des amis, un ami de quarante ans, auquel je dois plus que ne sauraient le dire les mots, qu'échoit aujourd'hui la tâche d'éditer cette troisième édition ainsi que le deuxième volume laissé à l'état de manuscrit. Et je dois rendre compte au lecteur de la façon dont je me suis acquitté de la première partie de cette tâche.

Marx avait l'intention initialement de remanier très largement le texte du premier volume, de cerner avec plus de précision certains points théoriques, d'en introduire de nouveaux, et de compléter tout le matériau historique et statistique en le mettant à jour jusqu'à la période la plus récente. Mais sa maladie et le désir d'achever la rédaction du deuxième volume l'ont contraint d'abandonner ce projet. Seules devaient être faites les modifications les plus nécessaires, ainsi que les ajouts que contenait l'édition française parue entre-temps (« *Le Capital*, par Karl Marx », Paris, Lachâtre 1873).

Dans les papiers de Marx se trouvait un exemplaire allemand du *Capital* qu'il avait corrigé par endroits et muni de renvois à l'édition française, ainsi qu'une édition française où il avait repéré très exactement les passages qu'il fallait utiliser. A quelques exceptions près, ces modifications et ces ajouts se limitent à la dernière partie, à la section intitulée : *Le procès d'accumulation du capital*. Antérieurement, le texte y suivait de plus près qu'ailleurs la première ébauche, alors que les sections précédentes avaient été revues plus soigneusement. D'où un style plus vivant et d'un seul jet, mais aussi plus négligé, parsemé d'anglicismes, et par endroits obscur ; il y avait çà et là des lacunes dans le fil du développement, tandis que par ailleurs

certains moments importants du raisonnement étaient simplement suggérés.

En ce qui concerne le style, Marx avait révisé lui-même très soigneusement plusieurs sous-chapitres, me donnant par la même occasion, comme dans de fréquentes allusions faites de vive voix, la mesure des libertés que je pouvais prendre pour éliminer les expressions techniques anglaises et les autres anglicismes. En toute hypothèse, Marx aurait certainement remanié encore les additifs et les compléments et récrit dans son allemand ramassé les formulations ondoyantes du français ; j'ai dû me contenter de les traduire en les raccordant du mieux que j'ai pu au texte original.

Il n'y a donc pas un seul mot dans cette troisième édition qui n'ait été changé sans que j'aie eu la certitude que l'auteur lui-même l'aurait aussi changé. Il était hors de question pour moi d'introduire dans le *Capital* le jargon dans lequel les économistes allemands ont coutume de s'exprimer, où l'on donne par exemple le nom de « donneur de travail », *Arbeitgeber*, à celui qui se fait donner par les autres leur travail contre un paiement comptant, et le nom de « preneur de travail », *Arbeitnehmer*, à celui dont on prend le travail contre le salaire. En français aussi, le mot travail a dans la vie courante le sens d'occupation. Mais les Français seraient en droit de traiter de fou l'économiste qui voudrait appeler le capitaliste « donneur », et l'ouvrier « preneur » de travail.

Je me suis tout aussi peu permis de réduire à leurs équivalents allemands modernes les unités de mesure et de poids, ainsi que les monnaies anglaises constamment employées dans le texte. A l'époque de la première édition, il y avait en Allemagne autant de sortes de poids et de mesures qu'il y a de jours dans l'année, auxquelles il faut ajouter deux marks différents (le reichsmark n'avait alors d'existence que dans la tête de Soetbeer, qui l'avait inventé à la fin des années 30), deux espèces de florins et au moins trois de thaler, dont un qui avait pour unité le « deux-tiers nouveau » [1*] ! Dans les sciences de la nature c'est le système métrique qui dominait, et sur le marché mondial on utilisait les unités de mesure et de poids anglaises. Dans ces conditions, les unités de mesure anglaises allaient de soi

1*. *Das neue Zweidrittel* (Les deux tiers nouveaux) : monnaie d'argent valant 2/3 de thaler, en cours dans les pays germaniques de la fin du XVIIe au milieu du XIXe siècle.

pour un ouvrage dont les références factuelles ne pouvaient presque exclusivement être prises que dans l'univers des réalités industrielles anglaises. Dernière raison qui l'emporte encore aujourd'hui, et ce d'autant plus que les réalités et les rapports en question se sont à peine modifiés sur le marché mondial, et que dans les industries déterminantes, comme la métallurgie et le coton, ce sont encore presque exclusivement les unités de mesure et de poids anglaises qui dominent.

Un mot encore pour finir, sur la façon de citer de Marx, qui a été peu comprise. Lorsqu'il s'agit d'indications et de descriptions purement factuelles, les citations, par exemple les extraits des *Livres bleus* anglais, servent simplement de références et sont parlantes par elles-mêmes. Il en va autrement quand sont citées les opinions d'autres économistes. Dans ce cas, la citation est simplement censée constater où, quand et par qui une idée économique qui survient dans le développement a été exprimée clairement pour la première fois.

La seule chose qui importe en ce cas, c'est que la représentation économique en question ait une certaine importance dans l'histoire de la science, qu'elle soit l'expression théorique plus ou moins adéquate de la situation économique de son temps. En revanche, il n'importe pas du tout de savoir si cette représentation a encore une valeur absolue ou relative pour l'auteur, ou si elle est déjà tombée dans le domaine de l'histoire. Ces citations constituent donc seulement un commentaire courant du texte, emprunté à l'histoire de la science économique. Elles fixent, en précisant leurs dates et leurs auteurs, les moments les plus importants du progrès de la théorie économique. Ceci était très nécessaire pour une science dont les historiens ne se sont distingués jusqu'à présent que par une ignorance tendancieuse, voire un arrivisme servile. — On comprendra aussi pourquoi Marx, dans l'esprit de la postface à la deuxième édition, ne se trouve que très exceptionnellement en situation de devoir citer des économistes allemands.

Le second volume devrait pouvoir paraître dans le courant de l'année 1884.

Londres, le 7 novembre 1883.
Friedrich Engels.

Préface à l'édition anglaise

La publication d'une version anglaise du *Capital* n'a pas besoin de justification. Au contraire, on devrait plutôt s'attendre à une explication donnant les raisons pour lesquelles la version anglaise a été différée jusqu'à présent, étant donné qu'il y a déjà plusieurs années que les théories soutenues dans ce livre ont été constamment citées, attaquées ou défendues, bien ou mal interprétées dans les publications périodiques et la littérature courante, à la fois de l'Angleterre et des États-Unis.

Lorsque, bientôt après la mort de l'auteur, en 1883, il devint clair qu'une édition anglaise de cette œuvre s'imposait, Mr. Samuel Moore, qui fut pendant de nombreuses années un ami de Marx et de l'auteur de cette préface, et qui est peut-être plus familiarisé avec le livre que qui que ce soit, consentit à entreprendre la traduction, que les exécuteurs testamentaires chargés des manuscrits de Marx désiraient donner au public. Il fut entendu que je comparerais le manuscrit avec le texte original et que je suggérerais les modifications que je considérais comme devant être faites. Lorsque, peu à peu, au cours du travail, il apparut que les occupations professionnelles de Mr. Moore l'empêchaient de finir sa traduction aussi vite qu'il l'eût désiré, nous acceptâmes avec plaisir l'offre que nous fit le Dr Aveling d'entreprendre une partie du travail. En même temps, Mme Aveling, la plus jeune des filles de Marx, offrit de vérifier les citations et de rétablir le texte original des nombreux passages extraits d'auteurs anglais et des *Livres bleus*, textes que Marx avait traduits en allemand. Cela a été fait pour le livre tout entier, à part quelques exceptions inévitables.

Les parties suivantes du livre ont été traduites par le Dr Aveling : 1. Chapitres X, « La journée de travail », et XI, « Taux et masse de la survaleur » ; 2. Section VI, « Le salaire », composant les chapitres XIX à XXII ; 3. A partir du chapitre XXIV, § 4. « Circonstances qui, etc. » jusqu'à la fin du livre, compre-

nant la dernière partie du chapitre XXIV, le chapitre XXV et toute la section VIII (chapitres XXVI à XXXIII) ; 4. Les deux préfaces de l'auteur. Tout le reste du livre a été traduit par Mr. Moore. Tandis que chacun des traducteurs n'est ainsi responsable que pour sa partie, je porte la responsabilité de l'ensemble.

La troisième édition allemande, sur laquelle nous nous sommes fondés pour notre traduction, a été préparée par moi, en 1883, à l'aide de notes laissées par l'auteur, qui indiquaient les passages de la seconde édition qu'il fallait remplacer par des passages correspondants du texte français, publié en 1873 [1]. Les changements ainsi effectués dans le texte de la seconde édition coïncidaient généralement avec des changements prescrits par Marx dans une série d'instructions manuscrites pour une tradution anglaise, qui avait été projetée, il y a environ dix ans, en Amérique, mais abandonnée ensuite, faute surtout de pouvoir trouver un traducteur capable et à la hauteur de la tâche. Ce manuscrit a été mis à notre disposition par notre vieil ami, M. F.A. Sorge, à Hoboken, New Jersey. On y trouvait énumérées quelques nouvelles interpolations empruntées à l'édition française. Mais comme ces instructions avaient été données bien des années avant les instructions finales pour la troisième édition, j'estimai que je n'avais le droit de m'en servir qu'avec discrétion, et, avant tout, là où elles nous aideraient à surmonter des difficultés. De même, le texte français a été consulté dans la plupart des passages difficiles pour nous indiquer ce que l'auteur lui-même était prêt à sacrifier, là où quelque chose du sens intégral de l'original devrait être sacrifié dans la traduction.

Il y a cependant une difficulté que nous n'avons pu épargner au lecteur : l'emploi de certains termes dans un sens différent de celui qu'ils ont non seulement dans la vie quotidienne, mais aussi dans l'économie politique courante. Mais cela ne pouvait être évité. Tout aspect nouveau d'une science implique une révolution dans les termes techniques de cette science. La meilleure preuve en est la chimie, où toute la terminologie est radicalement changée, à peu près tous les vingt ans, et où l'on

---

1. *Le Capital*. Par Karl Marx. Traduction de M. J. Roy, entièrement revue par l'auteur, Paris, Lachâtre. Cette traduction contient, notamment dans la dernière partie du livre, des modifications et des compléments substantiels par rapport au texte de la deuxième édition allemande.

trouvera à peine un seul composé organique qui n'ait passé par une série de dénominations différentes. L'économie politique s'est contentée en général de reprendre tels quels les termes de la vie commerciale et industrielle, et d'opérer avec eux, sans se douter que, par là, elle s'enfermait dans le cercle étroit des idées exprimées par ces termes. C'est ainsi que les représentants de l'économie classique, tout en sachant parfaitement que les profits comme la rente ne sont que des subdivisions, des fragments de cette partie non payée du produit que le travailleur doit fournir à son employeur (qui, s'il a été le premier à se les approprier, n'en est pas le dernier et exclusif propriétaire), n'ont jamais dépassé les notions reçues de profits et de rentes, jamais examiné la partie non payée du produit (appelée par Marx surproduit), dans son intégrité, comme un tout. Aussi ne sont-ils jamais arrivés à une compréhension claire, ni de l'origine et de la nature du surproduit, ni des lois qui règlent la distribution subséquente de sa valeur. De même, toute industrie qui n'est pas agricole ou artisane est indifféremment classée sous le terme de manufacture, et ainsi se trouve effacée la distinction entre deux grandes périodes de l'histoire économique, essentiellement différentes : la période de la manufacture proprement dite, basée sur la division du travail manuel, et la période de l'industrie moderne, basée sur la machinerie. Il est cependant bien évident qu'une théorie qui ne considère la production capitaliste moderne que comme une étape provisoire dans l'histoire économique de l'humanité doit user de termes différents de ceux qu'emploient les écrivains qui considèrent cette forme de production comme éternelle et définitive.

Un mot sur la façon de citer de l'auteur ne semble pas déplacé ici. Dans la plupart des cas, les citations servent, comme cela se fait d'ordinaire, de preuve documentaire pour appuyer les affirmations faites dans le texte. Mais souvent, des passages d'économistes sont cités, afin d'indiquer quand, où, et par qui une certaine opinion fut exprimée clairement la première fois. Il en est ainsi lorsque l'opinion citée est importante en tant qu'expression plus ou moins adéquate des conditions de la production sociale et de l'échange, qui dominent à telle ou telle époque, et cela indépendamment du fait que Marx la reconnaisse ou non comme généralement valable. Ces citations complètent donc le texte par un commentaire suivi, tiré de l'histoire de la science.

Notre traduction ne comporte que le premier Livre de l'œuvre

de Marx. Mais ce premier Livre forme dans une large mesure un tout en lui-même, et pendant vingt ans, il a été considéré comme une œuvre indépendante. Le second Livre, édité en allemand par moi en 1885, est certainement incomplet sans le troisième, qui ne pourra être publié avant la fin de 1887. Lorsque le troisième Livre aura paru dans le texte original allemand, le moment sera venu de penser à préparer une édition anglaise des deux livres.

Le Capital est souvent appelé sur le continent la « Bible de la classe ouvrière ». Que de jour en jour, les conclusions auxquelles aboutit cette œuvre deviennent de plus en plus les principes fondamentaux du grand mouvement de la classe ouvrière, non seulement en Allemagne et en Suisse, mais aussi en France, en Hollande, en Belgique et en Amérique, et même en Italie et en Espagne ; que partout la classe ouvrière reconnaisse de plus en plus, dans ces conclusions, l'expression la plus juste de sa situation et de ses aspirations, aucun de ceux qui connaissent ce mouvement ne le niera. Et en Angleterre aussi, les théories de Marx, en ce moment même, exercent une influence puissante sur le mouvement socialiste, qui ne s'étend pas moins dans les milieux des gens « cultivés » que dans la classe ouvrière. Mais cela n'est pas tout. Le temps approche rapidement, où un examen approfondi de la situation économique de l'Angleterre s'imposera comme une nécessité nationale. Le fonctionnement du système industriel de ce pays, qui ne peut se faire sans une extension constante et rapide de la production, et par conséquent des marchés, en est arrivé à un point mort. Le libre-échange a épuisé ses ressources ; et même Manchester doute de cet évangile économique qui fut autrefois le sien [2]. L'industrie étrangère qui se développe rapidement se dresse partout en face de la production anglaise, et cela non seulement sur les marchés bénéficiant de droits protecteurs, mais aussi sur les marchés neutres et même de ce côté-ci de la Manche. Tandis que la force productrice augmente en

2. A la réunion trimestrielle de la Chambre de Commerce de Manchester, qui s'est tenue cet après-midi, une vive discussion a eu lieu au sujet du libre-échange. Une résolution a été proposée disant ceci : « Après avoir vainement attendu pendant quarante ans que d'autres nations suivent l'exemple de l'Angleterre et adoptent le libre-échange, cette chambre estime que le temps est venu de réviser ce point de vue ». La proposition a été rejetée à une majorité d'une seule voix, 21 se prononçant pour et 22 contre. (*Evening Standard* du 1er novembre 1868).

raison géométrique, l'extension des marchés augmente, si l'on met les choses au mieux, en raison arithmétique. Le cycle décennal de stagnation, prospérité, surproduction et crise qui se reproduisait régulièrement de 1825 à 1867 semble, il est vrai, être révolu, mais seulement pour nous faire échouer dans le bourbier sans espoir d'une dépression permanente et chronique. La période de prospérité, si ardemment souhaitée, ne viendra pas ; chaque fois qu'il nous semble apercevoir ses symptômes annonciateurs, ils s'en vont en fumée. En attendant, chaque hiver régulièrement, se pose de nouveau la grande question : « Que faire des chômeurs ? » Mais tandis que le nombre des chômeurs va grandissant d'année en année, il n'y a personne pour répondre à la question, et nous pouvons presque calculer le moment où les chômeurs, perdant patience, prendront eux-mêmes leur sort en main. En un pareil moment, sans aucun doute, on devrait écouter la voix d'un homme dont toute la théorie est le résultat d'une vie passée à étudier l'histoire et les conditions économiques de l'Angleterre, et qui a été amené par cette étude, à la conclusion qu'en Europe du moins l'Angleterre est le seul pays où la révolution sociale inévitable pourrait se faire par des moyens pacifiques et légaux. Certes, il n'a jamais oublié d'ajouter qu'il ne s'attendait guère à ce que les classes dominantes en Angleterre se soumettent à cette révolution pacifique et légale sans faire une *pro-slavery-rebellion* [2*].

Le 5 novembre 1886.
Friedrich Engels.

2*. *Proslavery Rebellion* : il s'agit du soulèvement des planteurs esclavagistes des États du Sud qui contribua au déclenchement de la guerre civile américaine de 1861-1865.

Note sur la quatrième édition allemande

La quatrième édition m'imposait d'établir une version aussi définitive que possible du texte ainsi que des notes. J'expliquerai brièvement ci-dessous comment je me suis acquitté de cette tâche.

Après avoir comparé une dernière fois l'édition française et les notes manuscrites de Marx, j'ai encore intégré dans le texte allemand un certain nombre d'additifs tirés de ces dernières. Ceux-ci se trouvent aux pages 80 (p. 88 de la troisième édition), p. 458-460 (pp. 509-510 de la troisième éd.), p. 547, 551, (p. 600 de la troisième éd.), p. 591-593 (p. 644 de la troisième éd.) et p. 596, note 79 (p. 648 de la troisième éd.). De la même façon, comme précédemment dans les éditions françaises et anglaises, j'ai intégré au texte la longue note sur les mineurs (troisième édition : p. 509-515) (4e éd., p. 461-467). Les autres petites modifications sont de nature purement technique.

Par ailleurs, j'ai rédigé quelques notes explicatives supplémentaires, notamment aux endroits où cela me semblait rendu nécessaire par les changements intervenus dans la réalité historique. Toutes ces notes supplémentaires sont mises entre crochets et signées de mes initiale ou de la mention *Note de l'Ed.*.

Entre-temps, la parution de l'édition anglaise avait rendu nécessaire une révision complète des citations, qui sont très nombreuses. A cette fin la plus jeune fille de Marx, Eleanor, s'était donné la peine de comparer tous les extraits cités avec leurs originaux, si bien que dans les citations anglaises, qui sont de loin les plus nombreuses, c'est le texte anglais original qui y était restitué et non une retraduction de l'allemand.

Je ne pouvais donc faire autrement que prendre ce texte en considération pour la quatrième édition. J'y ai trouvé un certain nombre de petites inexactitudes. Des renvois à de mauvaises pages, soit qu'ils aient été mal recopiés dans les cahiers, soit du fait des fautes d'impression accumulées en trois éditions. Des guillemets et des points de suspension mal placés, comme

c'est inévitable lorsqu'on cite de grandes quantités d'extraits recopiés dans des cahiers. Çà et là un terme dont la traduction n'était pas très heureuse. Quelques passages cités d'après les anciens cahiers confectionnés à Paris dans les années 1843-1845, à une époque où Marx ne savait pas encore l'anglais et lisait les économistes anglais dans une version française, et dans lesquels la double traduction avait altéré légèrement la tonalité originale, chez Steuart, Ure par exemple, et où il fallait désormais utiliser le texte anglais. Et toute une série de petites imprécisions et négligences de cet ordre. Mais si l'on compare la quatrième édition aux éditions précédentes on se convaincra aisément que tout ce processus pénible de correction n'a pas changé la moindre chose à ce livre qui mérite qu'on s'y arrête. Une seule citation n'a pu être retrouvée, celle de Richard Jones (4e édition, p. 562, note 47). Marx s'est sans doute trompé en recopiant le titre de l'ouvrage. Toutes les autres conservent leur puissance démonstrative, ou la confortent encore sous la forme exacte qu'elles ont maintenant.

Mais il faut ici que je revienne sur une vieille histoire.

Je ne connais en effet qu'un seul cas où l'on ait mis en doute l'exactitude d'une citation de Marx. Mais comme cette histoire a joué jusqu'au-delà de la mort de Marx, il m'est impossible de la passer sous silence [1*].

Dans le *Concordia*, l'organe du patronat allemand, qui paraît à Berlin, fut publié le 7 mars 1872 un article anonyme intitulé « Les citations de Monsieur Marx ». L'auteur y prétendait à grands renforts d'indignation morale et d'expressions peu parlementaires que la citation extraite de la Déclaration budgétaire prononcée par Gladstone le 16 avril 1863 (reproduite dans l'Adresse inaugurale de l'Internationale Ouvrière de 1864, et reprise dans le *Capital*, Livre I, p. 617 de la 4e édition, et 670-671 de la 3e) était un faux. Que la phrase : « Cette enivrante augmentation de la richesse et du pouvoir... est rigoureusement réservée aux classes possédantes » n'était aucunement reprise dans le compte rendu sténographique (quasi officiel) de Hansard. Que « cette phrase ne se trouvait nulle part dans le discours de Gladstone. Et qu'il était même dit précisément le contraire

1*. Voir F. Engels : *In Sachen Brentano contra Marx wegen angeblicher Citatsfälschung.* Geschichtserzählung und Dokumente, Hambourg 1891 (et *MEW*, t. 22, pp. 93-185).

dans ce même discours ». Enfin (en caractères gras) que *Marx avait formellement et matériellement menti en ajoutant cette phrase.*

Marx, à qui on avait envoyé en mai ce numéro du *Concordia*, répondit à l'auteur anonyme dans le *Volkstaat* du 1er juin suivant. Comme il ne se souvenait plus bien de quel compte rendu de journaliste il avait tiré cette citation, il se contenta de faire la preuve que la citation équivalente existait d'abord bel et bien dans deux journaux anglais, puis de citer le compte rendu du *Times*, dans lequel Gladstone dit ceci :

« That is the state of the case as regards the wealth of this country. I must say for one, I should look almost with apprehension and with pain upon this intoxicating augmentation of wealth and power, if it were my belief that it was confined to classes who are in easy circumstances. This takes no cognizance at all of the condition of the labouring population. The augmentation I have described and which is founded, I think, upon accurate returns, is an augmentation entirely confined to classes of property. »

Gladstone dit donc ici que cela lui ferait de la peine s'il en était ainsi, mais qu'il en *est* ainsi : que cette enivrante augmentation du pouvoir et de la richesse *est* rigoureusement réservée aux classes possédantes. Quant au quasi-officiel Hansard, Marx poursuit : « Dans la version rebricolée après coup de son discours, Monsieur Gladstone avait été suffisamment adroit pour bazarder ce passage, très compromettant il est vrai dans la bouche d'un Chancelier de l'Échiquier. C'est là au demeurant une coutume en vigueur chez les parlementaires anglais, et nullement une invention du députaillon Lasker (voir la diatribe qui l'a opposé à Bebel) [2*].

La moutarde monte alors au nez de notre anonyme. Dans la réponse qu'il publie le 4 juillet dans le *Concordia*, il écarte les sources de seconde main et signale timidement que la « coutume » veut qu'on cite les discours parlementaires d'après le compte rendu sténographique ; mais il ajoute aussi que le compte rendu du *Times* (où se trouve la phrase « menteusement

---

2*. Dans la séance du Reichstag du 8 novembre 1891, le député Lasker, polémiquant avec Bebel, avait menacé les ouvriers allemands qui se sentiraient tentés de suivre l'exemple des communards de Paris, « d'être battus à mort par les honnêtes bourgeois ». Pris de remords sans doute, il avait ensuite « truqué » le compte rendu de séance, remplaçant cette formule par une autre, plus anodine. La chose fut éventée, et Lasker, qui était de petite taille, devint célèbre sous le sobriquet de « Laskerchen ».

rajoutée ») et celui de Hansard (où elle manque) sont matériellement entièrement concordants, et que tout aussi bien le compte rendu du *Times* dit rigoureusement le contraire de ce que dit le passage suspect de l'Adresse qui fait couler toute cette encre. Mais, malgré tout, notre anonyme se sent coincé et condamné à chercher son salut dans un nouveau coup fourré. Tout en entrelardant son article, dont les coutures éclatent de la « mauvaise foi éhontée » ci-dessus démontrée, d'injures édifiantes du genre « mala fides », « malhonnêteté », « assertion mensongère », « cette citation mensongère », « le caractère impudemment mensonger », « citation entièrement falsifiée », « cette falsification », « infamie pure et simple » etc., il éprouve le besoin de reporter le litige sur un autre terrain, et promet donc « de débattre dans un second article, la signification que nous (notre non-menteur anonyme) donnons au contenu des propos de Gladstone ». Comme si son insignifiante opinion pouvait avoir la moindre chose à voir avec cette affaire ! Ce second article est dans le *Concordia* du 11 juillet.

Marx répondit une nouvelle fois dans le *Volkstaat* du 7 août en publiant également les textes correspondants à ce passage dans les comptes rendus du *Morning Star* et du *Morning Advertiser* du 1er avril 1863. Dans les deux journaux, Gladstone déclare qu'il verrait avec inquiétude cet enivrante augmentation de richesse et de pouvoir, s'il les croyait limitées aux classes réellement aisées (classes in easy circumstances). Mais que cette augmentation est limitée aux classes qui possèdent des biens (entirely confined to classes possessed of property). Ces références reproduisent donc littéralement la phrase prétendument « rajoutée ». En outre, il établissait une fois de plus, en comparant les textes du *Times* et de Hansard, que cette phrase dont trois journaux indépendants les uns des autres avaient le lendemain même attesté l'existence littérale dans la bouche de l'orateur, manquait dans le compte rendu de Hansard revu et corrigé selon la coutume bien connue, et que Gladstone — je cite les paroles de Marx — l'avait « escamotée après coup ». Enfin Marx déclarait qu'il n'avait pas le temps de continuer à faire la conversation à notre anonyme. Il semble au reste que ce dernier ait eu également à faire par ailleurs, en tout cas Marx ne reçut plus de numéros du *Concordia*.

L'affaire semblait donc morte et enterrée. Il nous revint pourtant aux oreilles une fois ou deux, par des gens qui étaient en relation avec l'université de Cambridge, certains bruits

mystérieux sur un fantastique crime littéraire qu'aurait commis Marx dans le *Capital*. Mais nos recherches à ce sujet ne donnèrent absolument rien de plus précis. Or, un beau jour, le 29 novembre 1883, huit mois après la mort de Marx, le *Times* publia une lettre datée de Trinity College, Cambridge, et signée Sedley Taylor, dans laquelle, par le détour d'un prétexte futile, cet homuncule qui donnait dans le coopératisme le plus timoré, fit enfin la lumière non seulement sur ce qui se murmurait à Cambridge, mais aussi sur l'anonyme rédacteur du *Concordia* :

« Ce qui est tout à fait singulier » dit notre homunculus de Trinity College « c'est qu'il fût réservé au Professeur Brentano (jadis à Breslau et aujourd'hui à Strasbourg) de révéler la *mala fides* manifeste qui avait dicté la citation du discours de Gladstone aux auteurs de l'Adresse inaugurale, qui se débattait alors dans les affres mortels (deadly shifts) où l'avaient plongé sans attendre les magistrales attaques de Brentano, eut l'outrecuidance de prétendre que M. Gladstone avait retouché le compte rendu de son discours dans le *Times* du 17 avril 1863, avant qu'il paraisse sous la plume d'Hansard, afin d'escamoter un passage qui, à dire vrai, était compromettant dans la bouche d'un Chancelier de l'Échiquier anglais. Lorsque Brentano eut montré, grâce à une comparaison détaillée des textes, que les compte rendus du *Times* et de Hansard concordaient dans leur exclusion absolue du sens qu'une habile citation isolée des propos de Gladstone leur avait imputé, Marx battit en retraite sous prétexte qu'il manquait de temps ».

Tel était donc le fin mot de l'affaire, la glorieuse image laissée dans l'imagination de nos coopérateurs de production de Cambridge par la campagne anonyme du sieur Brentano dans le *Concordia* ! Ah c'est là qu'il gisait et qu'il brandit son glaive [3*], « magistral combattant » que ce Saint-Georges de l'Union du Patronat allemand, tandis que l'infernal Dragon Karl Marx rendait l'âme à ses pieds, expirant ses derniers râles dans les « affres mortels » où l'avait jeté son adversaire !

Toute cette description de combat digne de l'Arioste ne sert pourtant qu'à camoufler les coups fourrés de notre Saint-Georges. Il n'est déjà plus question ici de mensonge ou de truquage, mais de citation habilement isolée (craftily isolated quotation). Toute la question avait été déviée et Saint-Georges et son écuyer de Cambridge savaient très bien pourquoi.

Eleanor Marx répondit dans le mensuel *To-Day* de février

3*. Déformation des propos de Falstaff in SHAKESPEARE, *Henri IV*, première partie, acte II, sc. IV.

1884, le *Times* ayant refusé d'insérer sa réponse, en ramenant le débat au seul point dont il s'était agi : Marx avait-il inventé oui ou non ce passage « rajouté ». A quoi Monsieur Sedley Taylor répondit ceci :

« La question de savoir si une certaine phrase avait figuré ou non dans le discours de Monsieur Gladstone » avait à son avis « joué un rôle très secondaire» dans la polémique entre Marx et Brentano » comparée à la question de savoir si cette citation avait été faite dans l'intention de restituer fidèlement le sens des propos de Gladstone ou de le défigurer ».

Il admet ensuite que le compte rendu du *Times* « contient effectivement une contradiction dans les termes », mais, mais... que le contexte, expliqué correctement, c'est-à-dire au sens libéral-gladstonien, indiquait bien ce que Monsieur Gladstone *avait voulu* dire. (*To-Day*, mars 1884). Le plus comique en cette affaire, c'est que notre homuncule de Cambridge tient maintenant à citer ce discours non pas d'après Hansard, comme c'est la coutume selon l'anonyme Brentano, mais d'après le compte rendu du *Times* dont ce même Brentano dit qu'il a été « nécessairement trafiqué ». Évidemment, puisque la phrase fatale *manque* chez Hansard !

Eleanor Marx n'eut aucun mal à dissiper les brouillards de cette argumentation, dans le même numéro de *To-Day*. Ou bien Monsieur Taylor avait lu la controverse de 1872, et dans ce cas il avait « menti », non seulement par « rajout » mais aussi par « retrait ». Ou bien il ne l'avait pas lu, et, dans ce cas, il avait le devoir de la fermer. Dans tous les cas il était établi qu'il n'osait plus un seul instant maintenir l'accusation de son ami Brentano contre l'« ajout mensonger » de Marx. Quant à la « contradiction » dans le discours de Gladstone, n'est-ce pas Marx précisément dans le *Capital*, p. 618 (p. 672 de la troisième édition) note 105 qui parle « des contradictions flagrantes que l'on trouve en permanence dans les discours de Gladstone en 1863 et 1864 » [4*]. Il est vrai qu'il ne se hasarde pas, comme le sieur Sedley Taylor, à les résoudre en invoquant un bon plaisir libéral de bon aloi. Et Eleanor Marx de conclure en résumé : « Au contraire, Marx n'a ni censuré quelque chose qui valait la peine d'être cité, ni rajouté le moindre élément inventé. Il a simplement restitué et arraché à l'oubli une phrase d'un

4*. Voir ci-dessous ch. XXIII note 105.

discours de Gladstone que celui-ci a indibutablement prononcée, mais qui par tel ou tel détour, a trouvé le moyen de sortir du compte rendu de Hansard. »

C'en était assez pour Monsieur Sedley Taylor, et le résultat de toute cette conjuration professorale ourdie pendant vingt ans à l'échelle de deux grands pays, fut qu'on n'osa plus toucher à l'honnêteté d'écrivain de Marx, mais qu'en revanche Monsieur Sedley Taylor aura désormais aussi peu confiance dans les nouvelles du front littéraire envoyées par Monsieur Brentano, que Monsieur Brentano dans l'infaillibilité pontificale de Hansard.

Londres, le 25 juin 1890.
Friedrich Engels.

LE CAPITAL

Livre premier

Le procès de production du capital

Première Section

Marchandise et Monnaie

Chapitre premier

La Marchandise

I. Les deux facteurs de la marchandise: valeur d'usage et valeur (substance de la valeur, grandeur de la valeur)

La richesse des sociétés dans lesquelles règne le mode de production capitaliste apparaît comme une « gigantesque collection de marchandises » [1], dont la marchandise individuelle serait la forme élémentaire. C'est pourquoi notre recherche commence par l'analyse de la marchandise.

La marchandise est d'abord un objet extérieur, une chose, qui satisfait, grâce à ses qualités propres, des besoins humains d'une espèce quelconque. La nature de ces besoins, qu'ils surgissent dans l'estomac ou dans l'imagination, ne change rien à l'affaire [2]. Pas plus qu'il importe de savoir comment la chose en question satisfait ce besoin humain, si c'est immédiatement en tant que moyen de subsistance, c'est-à-dire comme objet

---

1. Karl Marx, *Contribution à la Critique de l'Economie politique*, Berlin 1859, p. 3 (édition française, *Contribution*, Éditions sociales, Paris 1977, p. 7).
2. « Le désir implique le besoin ; il est l'appétit de l'esprit, aussi naturel que la faim pour le corps... La plupart des choses tirent leur valeur de ce qu'elles satisfont les besoins de l'esprit ». (Nicolas Barbon, *A discourse on coining the new money lighter. In answer to Mr. Locke's Considerations,* etc., Londres 1696, p. 2, 3).

de jouissance, ou par un détour, comme moyen de production.

Toute chose utile, le fer, le papier, etc., doit être observée sous un double point de vue, selon sa qualité et selon sa quantité. Chaque chose de ce type est un tout de caractéristiques multiples, et peut donc être utile selon plusieurs aspects différents. La découverte de ces différents aspects et donc des multiples modes d'utilisation des choses est un acte d'ordre historique [3]. Il en va ainsi de l'invention des unités de mesures sociales pour mesurer la quantité des choses utiles. La diversité des mesures marchandes provient pour une part de la nature diverse des objets à mesurer, et pour une autre part elle est le résultat d'une convention.

Le caractère utile d'une chose en fait une valeur d'usage [4]. Mais cette utilité n'est pas suspendue dans les airs. Elle est conditionnée par les propriétés de la marchandise en tant que corps et n'existe pas sans ce corps. C'est donc le corps même de la marchandise, fer, blé, diamant, etc., qui est une valeur d'usage ou un bien. Et ce caractère-là ne dépend pas de la quantité de travail plus ou moins grande que coûte à l'homme l'appropriation de ses propriétés utiles. Quand on envisage les valeurs d'usage, on présuppose constamment leur déterminité quantitative, la douzaine de montres, l'aune de toile, la tonne de fer, etc. Les valeurs d'usage des marchandises font la matière d'une discipline propre qui s'appelle « connaissance des produits » [5]. La valeur d'usage ne se réalise effectivement que dans l'usage ou la consommation. Les valeurs d'usage constituent le contenu matériel de la richesse, quelle que soit par ailleurs sa forme sociale. Dans la forme sociale que nous

---

3. « Les choses ont une *vertu intrinsèque* (c'est le nom spécifique que donne Barbon à la valeur d'usage) qui est partout la même, tout comme la propriété qu'a l'aimant d'attirer le fer » (*ibid.*, p. 6). Mais cette propriété n'est devenue utile qu'à partir du moment où, grâce à elle, on a découvert la polarité magnétique.

4. « La *valeur* naturelle d'une chose quelconque consiste en son aptitude à satisfaire les besoins nécessaires ou à servir aux commodités de l'existence humaine. » (John Locke, *Some considerations on the Consequences of the Lowering of Interest* 1691 ; in *Works*, vol. II, Londres 1777. p. 28). Au XVIIe siècle on trouve encore souvent chez les écrivains anglais *worth* pour valeur d'usage et *value* pour valeur d'échange, conformément à l'esprit d'une langue qui exprime les choses immédiates de manière germanique, et les choses réfléchies de manière romane.

5. Dans la société civile bourgeoise règne la fiction juridique que tout homme, en tant qu'acheteur de marchandise, dispose d'une connaissance encyclopédique sur toutes les marchandises.

avons à examiner, elles constituent en même temps les porteurs matériels de la valeur... d'échange.

La valeur d'échange apparaît d'abord comme le rapport quantitatif, comme la proportion dans laquelle des valeurs d'usage d'une espèce donnée s'échangent contre des valeurs d'usage d'une autre espèce [6], rapport qui varie constamment selon le lieu et l'époque. C'est pourquoi la valeur d'échange semble être quelque chose de contingent et de purement relatif, valeur d'échange immanente, tandis que l'idée d'une valeur intérieure à la marchandise (*valeur intrinsèque* *) semble en conséquence une contradiction *in adjecto*[7]. Voyons cela de plus près.

Une marchandise donnée, un quarter de blé [7**] par exemple, s'échange contre une quantité x de cirage, y de soie, z d'or, etc., bref contre d'autres marchandises selon des proportions extrêmement diverses. Le blé a donc, non pas une seule, mais de multiples valeurs d'échange. Mais comme une quantité x de cirage, y de soie, aussi bien qu'une quantité z d'or, etc., sont la valeur d'échange d'un quarter de blé, il faut donc que les quantités x de cirage, y de soie, z d'or, etc. soient des valeurs d'échange remplaçables l'une par l'autre, ou encore de grandeur égale. Il s'ensuit premièrement : que les valeurs d'échange reconnues de la même marchandise expriment quelque chose d'égal. Mais aussi, deuxièmement : que la valeur d'échange ne peut être en tout état de cause que le mode d'expression, la « forme phénoménale » d'un contenu dissociable d'elle.

Prenons encore deux marchandises, disons du blé et du fer. Quel que soit leur rapport d'échange, il est toujours exposable dans une équation où un quantum donné de blé est posé égal à un quelconque quantum de fer, disons 1 quarter de blé = a quintal de fer. Que dit cette équation ? Qu'il existe quelque chose de commun et de même dimension dans deux choses différentes, dans 1 quarter de blé tout comme dans a quintal de fer. Les deux choses sont donc égales à une troisième, qui n'est en soi

---

6. « La valeur consiste dans le rapport d'échange qui se trouve entre telle chose et telle autre, entre telle mesure d'une production et telle mesure des autres. » (Le Trosne, « De l'Intérêt social », in *Physiocrates*, éditions Daire, Paris 1846, p. 889).

7. « Rien ne peut avoir en soi une valeur » (N. Barbon, *ouv. cit.*, p. 6) ou comme dit encore Butler :

« The value of a thing
Is just as much as it will bring. »
[La valeur d'une chose, c'est ce qu'elle rapporte] [7*].

7*. Samuel Butler, *Hudibras*, 2e partie, chant Ier.

7**. Le « quarter » équivaut à 12,7 kg.

ni l'une ni l'autre. Chacune des deux, dans la mesure où elle est valeur d'échange, doit donc être réductible à cette troisième.

Illustrons cela par un exemple géométrique simple. Pour déterminer et comparer la surface de toutes les figures faites de droites, on les décompose en triangles. Puis on réduit le triangle lui-même en une expression totalement différente de sa configuration visible : la moitié du produit de sa base par sa hauteur. Eh bien, de la même façon, il faut réduire les valeurs d'échange des marchandises à quelque chose qui leur est commun et dont elles représentent une quantité plus ou moins grande.

Ce quelque chose de commun ne peut être une propriété naturelle de ces marchandises, géométrique, physique, chimique ou autre. Leurs propriétés naturelles n'entrent en ligne de compte que dans la mesure où ce sont elles qui les rendent utilisables, qui en font donc des valeurs d'usage. Mais d'un autre côté c'est précisément le fait qu'on fasse abstraction de leurs valeurs d'usage qui caractérise manifestement le rapport d'échange des marchandises : en lui toutes les valeurs d'usage se valent, quelles qu'elles soient, pourvu qu'elles soient présentes en proportion adéquate. Ou encore, comme dit le vieux *Barbon* :

« Une sorte de marchandise en vaut une autre, si la valeur est égale. Il n'existe alors pas de différence, ni de distinction possible entre deux choses de valeur d'échange égale [8]. »

En tant que valeurs d'usage, les marchandises sont principalement de qualité différente, en tant que valeurs d'échange elles ne peuvent être que de quantité différente, et ne contiennent donc pas un atome de valeur d'usage.

Si l'on fait maintenant abstraction de la valeur d'usage du corps des marchandises, il ne leur reste plus qu'une seule propriété : celle d'être des produits du travail. Mais, même dans ce cas, ce produit du travail s'est déjà transformé dans nos mains. En faisant abstraction de sa valeur d'usage, nous faisons du même coup abstraction des composantes corporelles et des formes qui en font une valeur d'usage. Il cesse d'être table, maison ou fil, ou quelque autre chose utile que ce soit. Tous ses caractères sensibles sont effacés. Il cesse également d'être

---

8. « One sort of wares are as good as another, if the value be equal. There is no difference or distinction of things of equal value... Cent livres sterling en plomb ou en fer font autant en valeur que cent livres sterling en or ou argent. » (N. BARBON, *ouv. cit.*, p. 53 et 7).

le produit du travail du menuisier, du maçon, du fileur, bref, d'un quelconque travail productif déterminé. En même temps que les caractères utiles des produits du travail, disparaissent ceux des travaux présents dans ces produits, et par là même les différentes formes concrètes de ces travaux, qui cessent d'être distincts les uns des autres, mais se confondent tous ensemble, se réduisent à du travail humain identique, à du travail humain abstrait.

Considérons maintenant ce résidu des produits du travail. Il n'en subsiste rien d'autre que cette même objectivité fantomatique, qu'une simple gelée de travail humain indifférencié, c-à-d. de dépense de force de travail humaine, indifférente à la forme dans laquelle elle est dépensée. Tout ce qui est encore visible dans ces choses, c'est que pour les produire on a dépensé de la force de travail humaine, accumulé du travail humain. C'est en tant que cristallisations de cette substance sociale, qui leur est commune, qu'elles sont des valeurs : des valeurs marchandes.

Dans le rapport d'échange des marchandises proprement dit, leur valeur d'échange nous apparaissait déjà comme quelque chose de tout à fait indépendant de leurs valeurs d'usage. Si l'on fait maintenant réellement abstraction de la valeur d'usage des produits du travail, on obtient leur valeur, telle qu'elle avait précisément été déterminée. Ce qu'il y a donc de commun, qui s'expose dans le rapport d'échange ou dans la valeur d'échange de la marchandise, c'est sa valeur. Toute la suite de notre recherche nous ramènera à la valeur d'échange comme mode d'expression ou comme forme phénoménale nécessaire de la valeur, laquelle doit cependant être d'abord examinée indépendamment de cette forme.

Une valeur d'usage, une denrée, n'a donc une valeur que parce qu'en elle est objectivé ou matérialisé du travail humain abstrait. Comment alors mesurer la grandeur de sa valeur ? Par le quantum de « substance constitutive de valeur » qu'elle contient, par le quantum de travail. La quantité de travail elle-même se mesure à sa durée dans le temps, et le temps de travail possède à son tour son étalon, en l'espèce de certaines fractions du temps : l'heure, la journée, etc.

On pourrait croire que, puisque la valeur d'une marchandise est déterminée par le quantum de travail dépensé au cours de sa production, plus un homme sera fainéant ou malhabile, plus sa marchandise aura de valeur, étant donné qu'il lui faudra

d'autant plus de temps pour la fabriquer. Mais en réalité, le travail qui constitue la substance des valeurs est du travail humain identique [8*], dépense de la même force de travail humaine. La force de travail globale de la société, qui s'expose dans les valeurs du monde des marchandises, est prise ici pour une seule et même force de travail humaine, bien qu'elle soit constituée d'innombrables forces de travail individuelles. Chacune de ces forces de travail individuelles est une force de travail identique aux autres, dans la mesure où elle a le caractère d'une force de travail sociale moyenne, opère en tant que telle, et ne requiert donc dans la production d'une marchandise que le temps de travail nécessaire en moyenne, ou temps de travail socialement nécessaire. Le temps de travail socialement nécessaire est le temps de travail qu'il faut pour faire apparaître une valeur d'usage quelconque dans les conditions de production normales d'une société donnée et avec le degré social moyen d'habileté et d'intensité du travail. Après l'introduction du métier à tisser à vapeur, en Angleterre, il ne fallait plus peut-être que la moitié du travail qu'il fallait auparavant pour transformer une quantité de fil donnée en tissu. En fait, le tisserand anglais avait toujours besoin du même temps de travail qu'avant pour effectuer cette transformation, mais le produit de son heure de travail individuelle ne représentait plus désormais qu'une demi-heure de travail social et tombait du même coup à la moitié de sa valeur antérieure.

C'est donc seulement la quantité de travail socialement nécessaire ou le temps de travail socialement nécessaire à la fabrication d'une valeur d'usage qui détermine la grandeur de sa valeur [9]. La marchandise singulière ne vaut ici tout bonnement que comme échantillon moyen de son espèce [10]. Les marchandises qui contiennent des quantités de travail égales, ou qui peuvent être fabriquées dans le même temps de travail,

---

8*. *Gleiche menschliche Arbeit.*

9. [Note à la deuxième édition]. « Leur valeur (celle des choses nécessaires à l'existence), quand on les échange les unes contre les autres, est réglée par la quantité de travail nécessairement requise et généralement employée pour les produire » (*Some Thoughts on the Interest of Money in general, and particulary in the Public Funds*, etc. Londres, p. 36-37). Cet étonnant ouvrage anonyme du siècle dernier ne comporte pas de date. Mais il ressort de son contenu qu'il est paru sous George II, vers 1739 ou 1740.

10. « Toutes les productions d'un même genre ne forment proprement qu'une masse, dont le prix se détermine en général et sans égard aux circonstances particulières. » (Le Trosne, *ouv. cit.*, p. 893).

ont donc la même grandeur de valeur. Le rapport de la valeur d'une marchandise à la valeur de n'importe quelle autre marchandise est donc celui du temps de travail nécessaire pour produire l'une au temps de travail nécessaire pour produire l'autre. « En tant que valeurs, toutes les marchandises ne sont que des mesures déterminées de temps de travail coagulé » [11].

La grandeur de la valeur d'une marchandise demeurerait donc constante, si le temps de travail requis pour la produire était constant. Or ce dernier change dès qu'il y a un changement dans la force productive du travail. La force productive du travail est déterminée par de multiples circonstances, entre autres par le degré moyen d'habileté des ouvriers, par le niveau de développement de la science et de ses possibilités d'application technologique, par la combinaison sociale du procès de production, par l'ampleur et la capacité opérative des moyens de production, et par des données naturelles. La même quantité de travail s'exprimera, par exemple, dans 8 boisseaux de blé pour une bonne saison, et dans 4 seulement pour une mauvaise. La même quantité de travail fournit plus de métaux dans les gisements riches que dans les gisements pauvres, etc. On trouve rarement les diamants dans les couches géologiques supérieures, si bien que pour les trouver il faut dépenser en moyenne beaucoup de temps de travail. Ceci fait qu'ils représentent beaucoup de temps de travail sous un faible volume. Jacob doute que l'or ait jamais payé intégralement sa valeur [11*]. Ceci est encore plus vrai du diamant. Selon Eschwege, en 1823, le butin global de quatre-vingts années d'exploitation des gisements diamantifères du Brésil n'avait pas encore atteint le prix d'un an et demi du produit moyen des plantations brésiliennes de canne à sucre ou de café, bien que représentant beaucoup plus de travail, et donc beaucoup plus de valeur. Si les gisements étaient plus riches, la même quantité de travail s'exprimerait dans plus de diamants, et leur valeur baisserait. Et si l'on parvient à transformer avec moins de travail du charbon en diamant, sa valeur peut tomber en dessous de celle des briques. De manière générale : plus la force productive du travail est grande, plus le temps de travail requis pour la fabrication d'un article

---

11. K. Marx, *Contribution... ouv. cit.*, p. 6 (édition française, p. 10).
11* William Jacob, *An historical Inquiry into the production and consumption of the precious metals*, Londres 1851.

est petit, plus la masse de travail cristallisée en lui est petite, plus sa valeur est faible. Et inversement : plus la force productive du travail est faible, plus le temps de travail nécessaire à la fabrication d'un article est important, plus sa valeur est grande. La grandeur de la valeur d'une marchandise varie donc de façon directement proportionnelle à la quantité et de façon inversement proportionnelle à la force productive du travail qui se réalise en elle [11**].

Une chose peut être une valeur d'usage, sans être une valeur. C'est le cas quand l'homme n'a pas besoin de la médiation du travail pour en faire usage. Par exemple : l'air, les terres vierges, les prairies naturelles, le bois poussant de manière sauvage, etc. Une chose peut être utile et être le produit du travail humain, sans être une marchandise. Celui qui satisfait son besoin par le produit de son travail crée certes de la valeur d'usage, mais pas de marchandise. Pour produire de la marchandise, il faut non seulement qu'il produise de la valeur d'usage, mais que ce soit de la valeur d'usage pour d'autres, de la valeur d'usage sociale. [Et pas seulement de la valeur d'usage pour d'autres en général. Le paysan du Moyen Age produisait le blé de l'impôt pour le seigneur féodal, le blé de la dîme pour les curés. Mais le fait d'avoir été produits pour d'autres ne faisait pas pour autant du blé de la dîme, ni de l'autre, des marchandises. Pour devenir marchandise, il faut que le produit soit transmis par la voie de l'échange à celui qui s'en sert comme valeur d'usage.] [11a] Aucune chose finalement ne peut être valeur sans être objet d'usage. Si elle n'a pas d'utilité, c'est que le travail qu'elle contient est sans utilité, ne compte pas comme travail et ne constitue donc pas de valeur.

11**. Dans la première édition, ce passage se poursuit par : Nous connaissons maintenant la *substance* de la valeur. C'est le *travail*. Nous connaissons la *mesure de sa grandeur*. C'est le *temps de travail*. Il reste à analyser sa *forme*, celle qui précisément oppose à la *valeur* sa marque de valeur d'échange. Toutefois, il faut encore auparavant développer avec plus de précision les déterminations déjà établies.

11a. [Note à la quatrième édition ; rédigée par F. Engels]. J'ajoute cette parenthèse, parce qu'on pense très souvent, en l'absence de cette précision, que chez Marx, tout produit consommé par un autre que son producteur est une marchandise. — F.E.

2. *Le double caractère du travail représenté dans les marchandises*

La marchandise nous est apparue à l'origine comme une chose bifide : valeur d'usage et valeur d'échange. Nous avons vu par la suite que le travail également, dans la mesure où il est exprimé en valeur, ne possède plus les mêmes caractéristiques que celles qu'il avait comme producteur de valeurs d'usage. J'ai été le premier à mettre le doigt, de manière critique, sur cette nature bifide du travail contenu dans la marchandise [12]. Comme c'est autour de ce point que tourne la compréhension de l'économie politique, il convient de l'éclairer un peu plus ici.

Prenons deux marchandises, par exemple un habit et 10 aunes de toile. Posons que le premier ait une valeur double de celle de la toile, en sorte que si 10 aunes de toile = V, l'habit = 2 V.

L'habit est une valeur d'usage qui satisfait un besoin particulier. Pour le faire, il faut une espèce déterminée d'activité productive. Celle-ci est déterminée par sa finalité, sa façon d'opérer, son objet, ses moyens et son résultat. Ce travail dont l'utilité s'exprime ainsi dans la valeur d'usage de ce qu'il a produit, ou dans le fait que son produit est une valeur d'usage, nous l'appellerons tout simplement travail utile. Sous cet angle, il est toujours considéré par référence à son effet d'utilité.

De la même façon que l'habit et la toile sont des valeurs d'usage qualitativement différentes, les travaux par la médiation desquels l'un et l'autre accèdent à l'existence sont qualitativement différents : il y a le travail du tailleur et celui du tisserand. Si ces choses n'étaient pas des valeurs d'usage qualitativement différentes, n'étaient pas, donc, le produit d'un travail utile qualitativement différent, il leur serait absolument impossible de se présenter l'une en face de l'autre comme marchandises. On n'échange pas un habit contre un habit, une valeur d'usage contre la même valeur d'usage.

Dans la somme des diverses valeurs d'usage ou marchandises concrètes se manifeste une somme de travaux utiles tout aussi variés, qui se distinguent en genres, espèces, familles, sous-espèces, variétés : une division sociale du travail. Cette division est une condition d'existence de la production marchande, bien qu'à l'inverse la production marchande ne soit pas la

12. *Contribution... ouv. cit.*, p. 12, 13 et suiv. [éd. française, p. 14, 15 et suiv.]

condition d'existence d'une division sociale du travail. Dans la vieille commune indienne, il y a division sociale du travail, sans que les produits deviennent des marchandises. Ou encore, pour prendre un exemple plus rapproché, il y a dans toutes les fabriques une division systématique du travail, mais cette division n'est pas médiatisée par un échange des produits individuels que les ouvriers pratiqueraient entre eux. Ne peuvent se présenter face à face comme marchandises que les produits de travaux privés autonomes et indépendants les uns des autres.

Nous avons donc vu : la valeur d'usage de toute marchandise recèle une activité productive adéquate à une finalité déterminée, appelée encore travail utile. Des valeurs d'usage ne peuvent se faire face comme marchandises s'il n'y a pas en elles des travaux utiles qualitativement distincts. Dans une société dont les produits prennent généralement la forme de marchandises, c'est-à-dire dans une société de producteurs de marchandises, cette différence qualitative entre les travaux utiles, qui sont effectués indépendamment les uns des autres comme autant d'affaires privées de producteurs autonomes, se développe en un système aux articulations multiples, en une division sociale du travail.

Au reste, l'habit en question se moque pas mal d'être porté par le tailleur ou par son client. Dans les deux cas, il fonctionne comme valeur d'usage. De la même façon, le rapport entre l'habit et le travail qui le produit n'est pas le moins du monde modifié en lui-même par le fait que ce travail de tailleur devienne une profession particulière, un élément autonome de la division sociale du travail. Pendant des millénaires, chaque fois qu'il y a été contraint par le besoin d'un vêtement, l'homme a taillé et cousu, bien avant qu'un homme devienne tailleur. Mais l'existence de l'habit, de la toile et de tout élément de la richesse matérielle non présent dans la nature, a toujours requis la médiation nécessaire d'une activité productive adéquate spéciale qui assimile les matériaux naturels particuliers à des besoins humains particuliers. C'est pourquoi le travail, en tant que formateur de valeurs d'usage, en tant que travail utile, est pour l'homme une condition d'existence indépendante de toutes les formes de société, une nécessité naturelle éternelle, médiation indispensable au métabolisme qui se produit entre l'homme et la nature, et donc à la vie humaine.

Les valeurs d'usage habit, toile, etc. bref, ces marchandises en tant que corps sont des combinaisons de deux éléments :

matière naturelle et travail. Si l'on soustrait la somme de tous les travaux utiles divers qu'il y a dans l'habit, dans la toile, etc., il reste toujours un substrat matériel qui est là du fait de la nature, sans que l'homme intervienne. L'homme ne peut procéder dans sa production que comme la nature elle-même : il ne peut que modifier les formes des matières [13]. Plus même. Dans ce travail de mise en forme proprement dit, il est constamment soutenu par des forces naturelles. Le travail n'est donc pas la source unique des valeurs d'usage qu'il produit, de la richesse matérielle. Comme le dit Petty, celle-ci a pour père le travail et pour mère la terre [13*].

Passons maintenant de la marchandise considérée comme objet d'usage à la valeur-marchandise.

Dans notre hypothèse, l'habit a deux fois plus de valeur que la toile. Mais c'est là une simple différence quantitative qui ne nous intéresse pas encore pour l'instant. C'est pourquoi nous ne faisons que rappeler que si la valeur d'un habit est deux fois plus grande que celle de 10 aunes de toile, 20 aunes de toile auront la même grandeur de valeur qu'un habit. En tant que valeur, l'habit et la toile sont des choses de même substance, des expressions objectives de la même espèce de travail. Mais le travail du tailleur et celui du tisserand sont qualitativement des travaux différents. Il existe cependant des états de société où c'est le même homme qui, alternativement, fait le tailleur et le tisserand, et où donc ces deux types de travaux distincts ne sont que des modifications du travail du même individu, ne sont pas encore des fonctions particulières fermement définies d'individus distincts, de la même façon que l'habit confectionné par notre tailleur aujourd'hui et

---

13. « Tous les phénomènes de l'univers, qu'ils émanent de l'homme ou des lois générales de la physique, nous donnent l'impression d'être non des créations actuelles, mais une simple transformation de la matière. Les seuls éléments que l'esprit humain trouve et retrouve constamment lorsqu'il analyse l'idée de reproduction sont : assemblage et séparation ; et il en va de même pour la reproduction de la valeur (valeur d'usage, bien que Verri, dans sa polémique contre les physiocrates, ne sache pas très bien lui-même de quelle sorte de valeur il parle) et de la richesse, lorsque la terre, l'air et l'eau se transforment en blé dans les champs, ou que par la main de l'homme la sécrétion d'un insecte se transforme en soie, ou que plusieurs particules métalliques s'organisent ensemble pour former une montre à répétition ». (Pietro VERRI, *Meditazioni sulla Economia Politica* — d'abord imprimé en 1771 — Edition des Economistes italiens de Custodi, Parte Moderna, tome XV, p. 21-22).

13*. W. PETTY, *A Treatise of taxes and contributions*, Londres 1667, p. 47.

le pantalon qu'il fera demain n'impliquent que des variations d'un même travail individuel. Il suffit en outre d'ouvrir les yeux pour voir que dans notre société capitaliste, en fonction des orientations changeantes de la demande de travail, une portion donnée de travail humain est alternativement fournie sous la forme du tissage, ou sous l'autre forme. Certes, il se peut que ce changement de forme n'aille pas sans friction, mais il faut bien qu'il ait lieu. Si l'on fait abstraction du caractère déterminé de l'activité productive et donc du caractère utile du travail, il reste que celui-ci est une dépense de force de travail humaine. La confection et le tissage bien qu'étant des activités productives qualitativement distinctes, sont l'une et l'autre une dépense productive de matière cérébrale, de muscle, de nerf, de mains, etc. et sont donc, en ce sens, l'une et l'autre du travail humain. Ce ne sont que deux formes distinctes de dépense de la force de travail humaine. Il est vrai que pour pouvoir être dépensées sous telle forme ou telle autre, il faut que la force de travail humaine soit elle-même plus ou moins développée. Mais la valeur de la marchandise représente du travail humain tout court, une dépense de travail humain en général. Et il en va du travail humain comme de l'homme dans la société bourgeoise, où un général, un banquier, jouent un rôle important, alors que l'homme tout court n'y joue qu'un rôle très misérable. Il est une dépense de la force de travail simple que tout homme ordinaire possède en moyenne dans son organisme physique, sans développement particulier. Certes, le caractère de ce *travail moyen simple* varie selon les pays et les époques culturelles, mais dans une société donnée il est donné. Le travail plus complexe ne vaut que comme *potentialisation* ou plutôt comme *multiplication* de travail simple, si bien qu'un quantum moindre de travail complexe sera égal à un quantum plus grand de travail simple. L'expérience montre que cette réduction se produit en permanence. Une marchandise aura beau être le produit du travail le plus complexe possible, sa *valeur* la met à parité avec un produit de travail simple ; elle ne représente donc elle-même qu'un quantum déterminé de travail simple [15]. Quant aux différentes

14. Voir Hegel, *Philosophie du Droit*, Berlin 1840, p. 250, § 190.

15. Le lecteur notera qu'il ne s'agit pas ici de salaire ou de valeur que le travailleur recevrait pour une journée de travail par exemple, mais de la valeur marchandise en laquelle sa journée de travail s'objective. La catégorie de salaire n'existe pas encore au point où nous en sommes de notre exposé.

proportions selon lesquelles différents types de travail se trouvent ramenés par réduction à l'unité de mesure que constitue le travail simple, elles sont établies au terme d'un processus social qui se déroule dans le dos des producteurs, si bien que ceux-ci s'imaginent qu'elles ont été données par la tradition. Pour simplifier les choses, nous considérerons désormais d'emblée toute espèce de force de travail comme de la force de travail simple : cela nous évitera tout simplement la peine d'opérer cette réduction.

De la même façon, donc, que dans les valeurs *habit* et *toile* il est fait abstraction de la différence entre leurs valeurs d'usage, il est fait abstraction, dans les travaux exprimés dans ces valeurs, de la différence entre leurs formes utiles *tissage* et *confection.* De la même façon que les valeurs d'usage habit et toile sont des combinaisons de drap ou de fil et d'activités productives déterminées par une finalité, alors que les valeurs habit et toile sont de simples gélifications de travail de nature identique, les travaux contenus dans ces valeurs ne sont pas pris en considération du fait de leur rapport productif au drap ou au fil, mais seulement en tant que dépenses de force de travail humaine. La confection et le tissage sont des éléments constitutifs des valeurs d'usage habit et toile du fait précisément de la différence de leurs qualités ; mais ils ne sont substance de la valeur-habit et de la valeur-toile que si l'on fait abstraction de leur qualité particulière et dans la mesure où l'un et l'autre possèdent une qualité identique, la qualité de travail humain.

L'habit et la toile ne sont cependant pas seulement des valeurs en général ; ce sont aussi des valeurs d'une grandeur déterminée et, dans notre hypothèse, l'habit a deux fois plus de valeur que 10 aunes de toile. D'où vient donc cette différence dans leur grandeur en valeur ? Elle vient de ce que la toile contient deux fois moins de travail que l'habit, de sorte qu'il faut dépenser deux fois plus de temps pour produire ce dernier, qu'il n'en faut pour la première.

Si donc, en ce qui concerne la valeur d'usage, le travail contenu dans la marchandise ne vaut que qualitativement, en ce qui concerne la grandeur de la valeur, il ne vaut que quantitativement, une fois qu'il a été réduit à du travail humain sans autre qualité que celle-là. Dans le premier cas, il s'agit du *quoi* et du *comment* du travail, dans le second il s'agit du *combien*, de sa durée. Comme la grandeur de valeur d'une marchandise n'exprime que le quantum de travail contenu

en elle, les marchandises doivent toujours, selon certaines proportion, être des valeurs de même grandeur.

Si, par exemple, la force productive de tous les travaux utiles requis pour la production d'un habit demeure inchangée, la grandeur de valeur des habits croîtra avec la quantité de ceux-ci. Si un habit représente x journées de travail, 2 habits en représentent 2 x, etc. Mais supposons maintenant que le temps de travail nécessaire à la production d'un habit se mette à doubler ou, au contraire, baisse de moitié. Dans le premier cas, un habit aura autant de valeur que deux auparavant, dans le second cas, deux habits n'auront plus que la valeur d'un seul auparavant, bien que dans les deux cas un habit rende toujours les mêmes services, et que le travail utile contenu en lui soit toujours de la même qualité. Mais le quantum de travail dépensé à sa production a changé.

Une plus grande quantité de valeur d'usage représente en soi une plus grande richesse matérielle : deux habits en représentent plus qu'un seul. Avec deux habits, on peut habiller deux personnes, contre une seule avec un seul habit, etc. Pourtant on peut avoir une baisse de la grandeur de valeur de la richesse matérielle, alors même que la masse de celle-ci augmente. Ces mouvements contraires proviennent du caractère bifide du travail. La force productive est naturellement toujours force productive d'un travail concret, utile, et ne détermine effectivement que le niveau d'efficience d'une activité productive finalisée dans un temps donné. Le travail utile devient donc une source de produits plus ou moins généreuse, en proportion directe de la hausse ou de la baisse de sa force productive. En revanche, un changement dans la force productive n'affecte pas en lui-même le travail exprimé dans la valeur. Comme la force productive ressortit à la forme utile concrète du travail, elle ne peut évidemment plus toucher le travail dès lors qu'on fait abstraction de la forme utile concrète de celui-ci. C'est pourquoi dans les mêmes laps de temps, le même travail donne toujours la même grandeur de valeur, quelles que soient les variations de la force productive. Mais dans le même laps de temps, il fournit des quanta différents de valeurs d'usage, plus quand la force productive s'élève, moins quand elle baisse. La même variation dans la force productive qui augmente le rendement du travail et du même coup la masse de valeurs d'usage qu'il fournit, diminue donc la grandeur de valeur de cette masse globale accrue, si elle raccourcit la somme de temps

de travail nécessaire à la production de celle-ci. Et inversement.

Tout travail est pour une part dépense de force de travail humaine au sens physiologique, et c'est en cette qualité de travail humain identique, ou encore de travail abstraitement humain, qu'il constitue la valeur marchande. D'un autre côté, tout travail est dépense de force de travail humaine sous une forme particulière déterminée par une finalité, et c'est en cette qualité de travail utile concret qu'il produit des valeurs d'usage [16].

3. *La forme-valeur ou la valeur d'échange*

Les marchandises viennent au monde sous la forme de valeurs d'usage ou de denrées matérielles telles que le fer, la toile, le blé, etc. C'est leur forme naturelle banale. Elles ne sont cependant marchandises que parce qu'elles sont quelque chose

---

16. [Note à la deuxième édition]. A. Smith écrit, pour démontrer « que le travail et lui seul est la mesure définitive et réelle à laquelle on puisse comparer et estimer la valeur de toutes les marchandises de tous les temps » : « Des quantités égales de travail ont nécessairement, en tous temps et en tous lieux, la même valeur pour le travailleur. Dans son état de santé, de force et d'activité normal, et avec le niveau moyen d'habileté au travail qui peut être le sien, il doit en effet toujours céder la même portion de son repos, de sa liberté et de son bonheur ». (*Wealth of Nations*, Livre 1, chapitre 5) [p. 104-105]. D'une part, Smith confond ici (ce qui n'est pas le cas partout) la détermination de la valeur par le quantum de travail dépensé dans la production de la marchandise et la détermination des valeurs des marchandises par la valeur du travail, ce qui l'amène à tenter de prouver que des quantités égales de travail ont constamment la même valeur. D'un autre côté, il a l'intuition que dans la mesure où le travail s'expose dans la valeur des marchandises, il ne vaut que comme dépense de travail, mais il persiste à concevoir cette dépense uniquement comme sacrifice de repos, de liberté et de bonheur, et non pas également comme activité vitale normale. Il est vrai qu'il a sous les yeux le travailleur salarié moderne. Son prédécesseur anonyme cité à la note 9 écrit avec beaucoup plus de pertinence : « Un homme a employé une semaine pour fabriquer tel objet dont le besoin existe... et celui qui lui donne en échange un autre objet ne peut apprécier avec plus de justesse ce qui en est l'équivalent exact en valeur qu'en calculant ce que lui coûte autant de travail et de temps. Ce qui revient à l'échange du travail qu'un homme emploie pendant un temps déterminé à un objet donné, contre le travail qu'un autre homme emploie pendant le même temps à un autre objet ». (*Some Thoughts on the Interest of Money in general*, etc. p. 39) — ([Ajout d'Engels dans la quatrième édition]. « La langue anglaise présente l'avantage d'avoir deux mots différents pour ces deux aspects différents du travail : *work* pour le travail qui crée des valeurs d'usage et est déterminé qualitativement, par opposition à *labour*, travail qui crée de la valeur et n'est mesuré que quantitativement. » Voir la note sur ce point dans la traduction anglaise, p. 14. — F.E.)

de double, à la fois objets d'usage et porteurs de valeur. Elles n'apparaissent donc comme marchandises, ou ne possèdent la forme de marchandises que dans la mesure où elles possèdent une double forme : forme naturelle et forme-valeur.

L'objectivité de la valeur des marchandises se distingue en ceci de la veuve Quickly, qu'on ne sait pas où la trouver [16*]. A l'opposé complet de l'épaisse objectivité sensible des denrées matérielles, il n'entre pas le moindre atome de matière naturelle dans leur objectivité de valeur. On aura donc beau tourner et retourner une marchandise singulière dans tous les sens qu'on voudra, elle demeurera insaisissable en tant que chose-valeur. Mais si l'on se souvient que les marchandises n'ont d'objectivité de valeur que dans la mesure où elles sont les expressions d'une même unité sociale, le travail humain, et que leur objectivité de valeur est donc purement sociale, il va dès lors également de soi que celle-ci ne peut apparaître que dans le rapport social de marchandise à marchandise. Nous sommes effectivement partis de la valeur d'échange ou du rapport d'échange des marchandises pour trouver la trace de leur valeur enfouie dans ce rapport. Il faut maintenant que nous revenions à cette forme phénoménale de la valeur.

Chacun sait, quand bien même il ne connaîtrait rien par ailleurs, que les marchandises possèdent une forme valeur qui leur est commune et qui contraste de manière extrêmement frappante avec la très grande variété des formes naturelles de leurs valeurs d'usage : la forme argent. Mais ce qu'il s'agit de faire ici, et c'est ce que l'économie bourgeoise n'a même pas essayé, c'est de montrer la genèse de cette forme argent, et donc de suivre le développement de l'expression de valeur contenue dans le rapport de valeur des marchandises, depuis sa figure la plus inapparente et la plus simple jusqu'à son aveuglante forme argent. Et c'est, par la même occasion, ce qui lèvera l'énigme de la monnaie.

Le rapport de valeur le plus simple est manifestement celui qui existe entre une marchandise et une autre marchandise unique d'espèce différente, quelle qu'elle soit. C'est pourquoi c'est le rapport de valeur de deux marchandises qui nous fournit l'expression de valeur la plus simple pour une seule marchandise.

16*. SHAKESPEARE. *Henri IV*, première partie, acte III, sc. III.

A) Forme-valeur simple, singulière ou contingente

x marchandise A = y marchandise B, ou encore :
x marchandise A vaut y marchandise B.
(20 aunes de toile = 1 habit, ou encore : 20 aunes de toile valent 1 habit).

1. *Les deux pôles de l'expression de valeur : forme-valeur relative et forme-équivalent*

Le secret de toute forme-valeur réside dans cette forme-valeur simple. C'est donc l'analyse de cette forme simple qui présente la véritable difficulté.

Deux marchandises d'espèce différente A et B, la toile et l'habit dans notre exemple, jouent ici manifestement deux rôles différents. La toile exprime sa valeur dans l'habit, l'habit sert de matériau à cette expression de valeur. La première marchandise joue un rôle actif, la seconde un rôle passif. La valeur de la première marchandise est présentée comme valeur relative, ou encore, cette marchandise se trouve sous forme-valeur relative. La seconde marchandise fonctionne comme équivalent, ou encore, elle se trouve sous forme-équivalent.

Forme-valeur relative et forme-équivalent sont deux moments indissociables, qui font partie l'un de l'autre et se conditionnent mutuellement ; mais ce sont en même temps des extrêmes opposés qui s'excluent : des pôles de la même expression de valeur ; elles se répartissent toujours sur les différentes marchandises que l'expression de valeur réfère les unes aux autres. Je ne puis, par exemple, exprimer en toile la valeur de la toile. 20 aunes de toile = 20 aunes de toile n'est pas une expression de valeur. Cette équation dit au contraire à l'inverse 20 aunes de toile ne sont rien d'autre que 20 aunes de toile, qu'un quantum déterminé de l'objet d'usage toile. La valeur de la toile ne peut donc être exprimée que de manière relative, c'est-à-dire dans une autre marchandise. La forme-valeur relative de la toile implique donc que se trouve face à elle une autre marchandise quelconque sous la forme équivalent. Et par ailleurs, cette autre marchandise qui figure comme équivalent ne peut pas se trouver en même temps sous la forme-valeur relative. Ce n'est pas elle qui exprime sa valeur. Elle ne fait que fournir

le matériau à l'expression de valeur d'une autre marchandise.

Il est vrai que l'expression : 20 aunes de toile = un habit, ou 20 aunes de toile valent 1 habit, implique aussi les relations inversées : 1 habit = 20 aunes de toile ou 1 habit vaut 20 aunes de toile. Mais alors il faut quand même que je retourne l'équation pour exprimer la valeur de l'habit de manière relative, et dès que je fais cela, c'est la toile qui devient l'équivalent à la place de l'habit. La même marchandise ne peut donc pas se présenter simultanément sous les deux formes dans la même expression de valeur. Celles-ci au contraire s'excluent de façon bipolaire.

Quant à savoir maintenant si une marchandise se trouve sous la forme-valeur relative ou sous la forme opposée d'équivalent, cela dépend exclusivement de la place qu'elle occupe chaque fois dans l'expression de valeur, selon qu'elle est la marchandise dont on exprime la valeur, ou au contraire celle dans laquelle de la valeur est exprimée.

2. *La forme-valeur relative*

a) Teneur de la forme-valeur relative

Si l'on veut découvrir comment l'expression de valeur simple d'une marchandise se trouve dans le rapport de valeur de deux marchandises, il faut d'abord considérer ce rapport de façon tout à fait indépendante de son aspect quantitatif. La plupart du temps on procède de manière exactement inverse en ne voyant dans le rapport de valeur que la proportion dans laquelle des quanta déterminés de deux sortes de marchandises s'équivalent. On néglige le fait que les grandeurs de choses différentes ne deviennent quantitativement comparables qu'une fois réduites à la même unité. C'est seulement en tant qu'expressions de la même unité qu'elles sont des grandeurs de même nom, donc commensurables [17].

Que 20 aunes de toile = 1 habit, ou 20 ou x habits, c'est-

17. Les quelques économistes qui se sont employés, comme S. Bailey par exemple, à analyser la forme valeur, ne pouvaient parvenir à aucun résultat : premièrement, parce qu'ils confondent valeur et forme-valeur, et deuxièmement, parce que, succombant à l'influence brute du bourgeois pratique, ils ne prennent en compte d'emblée et exclusivement que la déterminité quantitative. « Ce qui fait la valeur... c'est la disposition de la quantité ». *Money and its vicissitudes*, Londres 1837, p. 11, auteur S. Bailey.

à-dire, qu'un quantum donné de toile vale un grand nombre ou un petit nombre d'habits, toutes ces proportions sous-entendent toujours que la toile et les habits sont, en tant que grandeurs de valeur, des expressions de la même unité, des choses de la même nature. La base de l'équation c'est : toile = habit.

Mais ces deux marchandises mises à égalité qualitative ne jouent pas le même rôle. Seule est exprimée la valeur de la toile. Et comment ? par sa relation à l'habit, considéré comme son « équivalent » ou comme « échangeable » avec elle. Dans ce rapport, l'habit est pris pour forme d'existence de valeur, chose-valeur, car c'est seulement en tant que tel qu'il est la même chose que la toile. D'un autre côté, l'être-valeur propre de la toile est mis en évidence ou acquiert une expression autonome, puisque c'est seulement en tant que valeur qu'elle peut être référée à l'habit comme à quelque chose de même valeur ou d'échangeable avec elle. De la même façon, l'acide butyrique est un corps différent du formiate de propyle. L'un et l'autre sont pourtant composés des mêmes substances chimiques — carbone (C), hydrogène (H) et oxygène (O) — et sont en outre combinés selon des pourcentages identiques : $C_4H_8O_2$. Or si l'on posait le formiate de propyle égal à l'acide butyrique, premièrement le formiate de propyle ne vaudrait dans ce rapport que comme forme d'existence de $C_4H_8O_2$, et deuxièmement cela voudrait dire que l'acide butyrique aussi est fait de $C_4H_8O_2$. En posant l'égalité du formiate de propyle et de l'acide butyrique, on exprimerait donc leur substance chimique par opposition à leur forme corporelle.

Quand nous disons que les marchandises en tant que valeurs, sont de simples gélifications de travail humain, notre analyse les réduit à l'abstraction valeur, mais ne leur donne pas une forme-valeur distincte de leurs formes naturelles. Il en va tout autrement dans le rapport de valeur entre une marchandise et une autre. C'est sa relation à l'autre marchandise qui fait alors ressortir son caractère de valeur.

En posant par exemple l'habit, en tant que chose-valeur, égal à la toile, on pose le travail qui est en lui égal au travail qui est en elle. Or le travail du tailleur qui confectionne l'habit est un travail concret d'une autre espèce que celui du tisserand qui fait la toile. Mais la mise en équation de la confection et du tissage réduit effectivement la première sorte de travail à ce qu'il y a de réellement égal dans les deux travaux, à leur caractère commun de travail humain. On dit alors par ce détour

que le tissage aussi, sans la mesure où il tisse de la valeur, ne possède pas de caractère distinctif qui le différencie du travail du tailleur, qu'il est donc du travail humain abstrait. C'est seulement l'expression de l'équivalence de marchandises d'espèce différente qui met en évidence le caractère spécifique du travail constitutif de valeur, en réduisant effectivement les différentes sortes de travail contenues dans les différentes sortes de marchandises à ce qui leur est commun, à du travail humain tout court [17a].

Il ne suffit cependant pas d'exprimer le caractère spécifique du travail dont est faite la valeur de la toile. La force de travail humaine à l'état fluide, ou le travail humain, forme bien de la valeur, mais elle n'est pas elle-même valeur. Elle devient valeur à l'état coagulé, dans une forme objective. Pour exprimer la valeur de la toile en tant que gélification de travail humain, il faut que celle-ci soit exprimée comme une « objectivité » qui soit à la fois, en tant que chose, distincte de la toile et lui soit néanmoins commune ainsi qu'à d'autres marchandises. Problème qui est déjà résolu.

Dans le rapport de valeur de la toile, l'habit est pris pour l'égal qualitatif de celle-ci, comme chose de la même nature, puisqu'il est une valeur. Il est donc pris ici pour une chose dans laquelle de la valeur apparaît, ou qui, dans sa forme naturelle palpable, représente de la valeur. Or cet habit, le corps de la marchandise habit, est une simple valeur d'usage. Un habit exprime aussi peu de valeur que le premier morceau de toile venu. Cela montre simplement qu'il signifie beaucoup plus à l'intérieur de son rapport de valeur à la toile qu'à l'extérieur de ce rapport, de la même façon que bien des hommes ont plus d'importance à l'intérieur d'un habit galonné qu'en dehors de celui-ci.

Dans la production de l'habit, il y a eu effectivement une

17a. L'un des premiers économistes, après William Petty, qui ait percé la nature de la valeur, le célèbre Franklin, écrit ceci : « Comme le commerce en général n'est rien d'autre qu'un échange de travail contre un autre travail, c'est en travail que la valeur de toutes choses sera le plus exactement mesurée ». (*The Works of B. Franklin*, éditions Sparks, Boston, 1836, tome II, p. 267). Franklin n'a pas conscience, ce disant, qu'en estimant en travail la valeur de toutes choses, il fait abstraction de la diversité des travaux échangés, et les réduit ainsi à du travail humain identique. Mais il dit quelque chose qu'il ne sait pas encore : il parle d'abord « d'un travail », puis de « l'autre travail » et enfin de « travail », sans autre désignation, comme substance de la valeur de toutes choses.

dépense de force de travail humaine, sous la forme de la confection. Il y a donc en lui du travail humain accumulé. Sous cet aspect, l'habit est « porteur de valeur », bien que cette qualité qui lui est propre, serait-il usé jusqu'à la trame, ne se laisse pas apercevoir. Et dans le rapport de valeur de la toile, il ne vaut que sous cet aspect : comme valeur incorporée, comme corps de valeur. Derrière son apparence bien boutonnée, la toile a reconnu sa belle parente, l'âme valeur. L'habit pourtant ne peut représenter de valeur face à la toile, sans que pour cette dernière la valeur ne prenne en même temps la forme d'un habit. C'est ainsi que l'individu A ne peut se rapporter à l'individu B comme à une Majesté, sans que la Majesté prenne en même temps pour A la forme corporelle de B, et change donc de forme de visage, de chevelure et de bien d'autres choses encore, chaque fois qu'on change de bon père du peuple.

Ainsi donc, dans le rapport de valeur où l'habit constitue l'équivalent de la toile, la forme habit est prise comme forme valeur. La valeur de la marchandise toile est donc exprimée dans le corps de la valeur habit : la valeur d'une marchandise est exprimée dans la valeur d'usage de l'autre. En tant que valeur d'usage, la toile est une chose différente — du point de vue sensible — de l'habit, en tant que valeur elle est « pareille à l'habit » et ressemble donc à un habit. Elle acquiert ainsi une forme valeur différente de sa forme naturelle. Son être de valeur se manifeste dans son égalité avec l'habit, tout comme la nature bêlante du chrétien se manifeste dans son égalité avec l'Agneau divin.

On voit donc que tout ce que nous avait dit antérieurement l'analyse de la valeur de la marchandise, la toile nous le dit elle-même à partir du moment où elle se met à fréquenter une autre marchandise, l'habit. Simplement, elle ne livre ses pensées que dans la seule langue qu'elle parle couramment, la langue des marchandises. Pour dire que le travail en sa qualité abstraite de travail humain constitue sa propre valeur, elle dit que l'habit, dans la mesure où il lui est égal, et donc où il est valeur, est fait du même travail que la toile. Pour dire que sa sublime objectivité de valeur est différente de son roide corps d'étoffe, elle dit que la valeur a l'aspect d'un habit et que, du coup, elle-même, en tant que chose-valeur, est aussi semblable à l'habit qu'un œuf l'est à un autre. Remarquons au passage, que la langue des marchandises possède encore, outre l'hébreu, de nombreux autres dialectes plus ou moins corrects. L'allemand *Wertsein*

exprime par exemple de manière beaucoup moins frappante que le verbe roman *valere*, *valer*, *valoir* * le fait que la mise à égalité de la marchandise B et de la marchandise A est l'expression de valeur propre de la marchandise A. *Paris vaut bien une messe* * !

Grâce au rapport de valeur, la forme naturelle de la marchandise B devient donc la forme valeur de la marchandise A, ou encore, le corps de la marchandise B devient le miroir de valeur de la marchandise A [18]. En se référant à la marchandise B comme corps de valeur, comme matérialisation de travail humain, la marchandise A fait de la valeur d'usage B le matériau de sa propre expression de valeur. La valeur de la marchandise A ainsi exprimée dans la valeur d'usage de la marchandise B, a la forme de la valeur relative.

b) Déterminité quantitative de la forme-valeur relative

Toute marchandise dont il s'agit d'exprimer la valeur est un objet d'usage d'une quantité donnée : 15 boisseaux de blé, 100 livres de café, etc. Ce quantum de marchandise donné contient un quantum déterminé de travail humain. La forme valeur n'a donc pas seulement à exprimer de la valeur en général, mais une valeur déterminée quantitativement ou grandeur de valeur. Dans le rapport de valeur de la marchandise A à la marchandise B, de la toile à l'habit, l'espèce habit n'est pas seulement mise à égalité qualitativement, en tant que corps de la valeur, avec la toile : mais est mis à égalité avec un quantum déterminé de toile, 20 aunes de toile, par ex., un quantum déterminé de ce corps de valeur ou équivalent, 1 habit, par exemple.

L'équation : « 20 aunes de toile = un habit, ou : 20 aunes de toile valent un habit » présuppose qu'il y ait exactement autant de substance de valeur dans un habit que dans 20 aunes de toile, que les deux quanta de marchandise coûtent donc chacun

---

18. A certains égards, il en va de l'homme comme de la marchandise. Comme il ne vient pas au monde muni d'un miroir, ni de la formule du Moi fichtéen, l'homme se regarde d'abord dans le miroir d'un autre homme. C'est seulement par sa relation à l'homme Paul son semblable, que l'homme Pierre se réfère à lui-même en tant qu'homme. Mais ce faisant, le Paul en question, avec toute sa corporéité paulinienne en chair et en os, est également reconnu par lui comme forme phénoménale du Genre humain.

autant de travail, ou encore, un temps de travail égal. Or ce temps de travail nécessaire à la production de 20 aunes de toile ou d'un habit varie avec chaque changement dans la force productive du tissage ou de la confection. Il faut donc examiner de plus près l'influence de ces changements sur l'expression relative de la grandeur de valeur.

I. Admettons que la valeur de la toile varie [19], tandis que la valeur habit reste constante. Si le temps de travail nécessaire à la production de la toile double, à la suite par exemple de l'accroissement de l'infertilité des linières, sa valeur va doubler. Au lieu d'avoir 20 aunes de toile = 1 habit, nous aurions 20 aunes de toile = 2 habits, étant donné qu'un habit vaudrait maintenant moitié moins de temps de travail que 20 aunes de toile. Si en revanche le temps de travail nécessaire à la production de la toile diminue de moitié, par exemple à la suite d'un perfectionnement des métiers à tisser, la valeur de la toile va baisser de moitié. En fonction de quoi on a maintenant : 20 aunes de toile = ½ habit. La valeur relative de la marchandise A, c-à-d. sa valeur exprimée dans la marchandise B, s'élève ou diminue donc en raison directe de la valeur de la marchandise A, à valeur constante de la marchandise B.

II. Admettons que la valeur de la toile reste constante, tandis que la valeur habit varie. Si le temps de travail nécessaire dans ces conditions à la production de l'habit vient à doubler, à la suite d'une mauvaise tonte par exemple, nous aurons donc maintenant, au lieu de 20 aunes de toile = 1 habit, 20 aunes de toile = ½ habit. Si, à l'inverse, c'est la valeur de l'habit qui diminue de moitié, nous aurons : 20 aunes de toile = 2 habits. A valeur constante de la marchandise A, sa valeur relative exprimée dans la marchandise B s'élève ou baisse en raison inverse des changements de valeur de B.

Si l'on compare les différents cas repris sous I et II, il apparaît bien que la même variation dans la grandeur de la valeur relative peut provenir de causes tout à fait opposées. C'est ainsi que l'équation : 20 aunes de toile = 1 habit peut donner 1) l'équation : 20 aunes de toile = 2 habits, soit parce que la valeur de la toile a doublé, soit parce que celle des habits a

19. L'expression « valeur », comme cela s'est déjà produit à l'occasion antérieurement, est employée ici dans le sens de « valeur quantitativement déterminée », et donc de grandeur de valeur.

baissé de moitié et 2) l'équation : 20 aunes de toile = ½ habit, soit parce que la valeur de la toile a baissé de moitié, soit parce que celle de l'habit a augmenté du double.

III. Les quanta de travail nécessaires à la production de la toile et de l'habit peuvent varier simultanément, dans le même sens et les mêmes proportions. Dans ce cas, on a toujours 20 aunes de toile = 1 habit, quelles que soient les modifications intervenues dans leurs valeurs. On découvre leur changement de valeur dès qu'on les compare à une troisième marchandise dont la valeur est restée constante. Si les valeurs de toutes les marchandises s'élevaient ou baissaient simultanément dans les mêmes proportions, leurs valeurs relatives resteraient inchangées. On remarquerait leur changement de valeur effectif au fait que désormais il serait produit en général, dans le même temps de travail, un quantum de marchandise plus important, ou moins important qu'auparavant.

IV. Les temps de travail respectivement nécessaires à la production de toile et d'habit, donc leurs valeurs, peuvent varier dans le même sens simultanément, mais à des degrés divers, ou encore dans des sens différents, etc. Pour avoir l'influence sur la valeur relative d'une marchandise de toutes les combinaisons de ce type possibles et imaginables, il suffit d'appliquer les cas repris sous I, II et III.

Les changements réels de la grandeur de valeur ne se reflètent donc ni de manière univoque, ni de manière exhaustive dans leur expression relative ou dans la grandeur de la valeur relative. La valeur relative d'une marchandise peut changer alors que sa valeur reste constante. Sa valeur relative peut rester constante alors que sa valeur change, et enfin, il n'est pas du tout nécessaire qu'il y ait coïncidence entre des changements simultanés dans leur grandeur de valeur et dans l'expression relative de cette grandeur de valeur [20].

20. [Note à la deuxième édition.] Avec sa sagacité habituelle, l'économie vulgaire a exploité cette incongruence entre la grandeur de valeur et son expression relative : « Admettez par exemple que A baisse, parce que B, contre quoi il est échangé, monte, et ceci bien qu'entre-temps il n'ait pas fallu moins de dépense de travail pour produire A, et tout votre beau principe général de la valeur se casse la figure... Si l'on admet que, parce que la valeur de A monte relativement à B, la valeur de B baisse relativement à A, on balaye du même coup toute la base sur laquelle Ricardo édifie sa proposition majeure, et selon laquelle la valeur d'une marchandise est

3. *La forme-équivalent*

Nous avons vu qu'en exprimant sa valeur dans la valeur d'usage d'une marchandise d'espèce différente B (l'habit), la marchandise A (la toile) imprime à celle-ci une forme-valeur propre, celle d'équivalent. La marchandise toile met en évidence ce qu'elle vaut [20*] par le fait que l'habit, sans prendre une forme-valeur distincte de sa forme corporelle, lui est égal. La toile exprime donc en fait son être de valeur par le fait que l'habit est immédiatement échangeable contre elle. De sorte que la forme-équivalent d'une marchandise est la forme de son échangeabilité immédiate contre une autre marchandise.

Si une sorte de marchandise, par exemple les habits, sert d'équivalent à une autre sorte de marchandise, la toile, et que donc les habits acquièrent la propriété caractéristique de se trouver sous une forme immédiatement échangeable contre de la toile, ceci ne nous indique pourtant nullement selon quelles proportions les habits et la toile sont échangeables. Celles-ci dépendent de la grandeur de la valeur des habits, celle de la toile étant donnée. Que l'habit soit exprimé comme équivalent et la toile comme valeur relative, ou qu'à l'inverse la toile soit exprimée comme équivalent, et l'habit comme valeur relative, sa grandeur de valeur reste toujours déterminée par le temps de travail nécessaire à sa production, indépendamment donc de sa forme-valeur. Mais dès que la marchandise habit occupe dans l'expression de la valeur la place de l'équivalent, sa grandeur de valeur n'obtient plus d'expression en tant que grandeur de valeur. Elle ne figure au contraire dans l'équation

---

constamment déterminée par le quantum de travail qui lui est incorporé ; en effet, dès lors qu'un changement dans les coûts de production de A modifie non seulement sa propre valeur par rapport à B, contre quoi on l'échange, mais aussi la valeur relative de B par rapport à A, on voit s'effondrer non seulement la doctrine qui nous assure que c'est la quantité de travail dépensée pour la production d'un article qui règle sa valeur, mais aussi la doctrine selon laquelle ce sont les coûts de production d'un article qui règlent sa valeur » (J. Broadhurst, *Political Economy*, Londres 1842, pp. 11, 14). Monsieur Broadhurst pouvait dire tout aussi bien : considérons les proportions suivantes — $^{10}/_{20}$, $^{10}/_{50}$, $^{10}/_{100}$, etc. Le nombre 10 demeure inchangé et cependant sa grandeur proportionnelle, sa grandeur relative aux dénominateurs 20, 50, et 100 ne cesse de décroître. Ainsi s'effondre donc le principe selon lequel la grandeur d'un nombre entier, tel que 10 par exemple, est « réglée » par le nombre de uns qu'il contient.

20*. *Wertsein.*

de valeur que comme quantum déterminé d'une chose quelconque.

Par exemple : 40 aunes de toile « valent »... quoi ? 2 habits. Comme la marchandise habit joue ici le rôle d'équivalent, comme la valeur d'usage habit vaut ici face à la toile comme corps de la valeur, un quantum déterminé d'habits suffit à exprimer un quantum de valeur de toile déterminé. Deux habits peuvent donc exprimer la grandeur de valeur de 40 aunes de toile, mais ils ne peuvent jamais exprimer leur propre grandeur de valeur, la grandeur de valeur d'habits. Si Bailey, comme beaucoup de ses prédécesseurs et de ses successeurs, a été amené à voir dans l'expression de valeur un rapport purement quantitatif, c'est justement parce qu'il concevait de manière superficielle ce fait que dans l'équation de valeur l'équivalent a toujours et uniquement la forme de simple quantité d'un objet quelconque, d'une valeur d'usage. Au contraire, la forme équivalent d'une marchandise ne contient pas de détermination de valeur quantitative.

La première caractéristique qu'on remarque quand on observe la forme-équivalent, est la suivante : de la valeur d'usage devient la forme phénoménale de son contraire la valeur.

La forme naturelle de la marchandise devient forme valeur. Mais, *nota bene*, ce quiproquo n'arrive, pour une marchandise B (habit, blé ou métal, etc.), qu'au sein du rapport de valeur où une autre marchandise quelconque A (toile, etc.) se présente face à elle, et uniquement au sein de cette relation. Comme il n'existe pas de marchandise qui puisse se référer à soi-même comme équivalent, ni, non plus, faire de sa propre peau naturelle l'expression de sa valeur propre, il faut nécessairement que la marchandise se réfère à une autre marchandise comme équivalent, ou fasse de la peau naturelle d'une autre marchandise sa propre forme-valeur.

Pour rendre la chose perceptible, on prendra l'exemple d'une mesure ressortissant aux denrées matérielles en tant que corps de marchandises, c'est-à-dire, en tant que valeurs d'usage. Un pain de sucre, c'est un corps, c'est lourd, cela a donc un poids : or aucun pain de sucre ne nous livre son poids à la vue ou au toucher. Nous prenons alors pour le peser différents morceaux de fer dont le poids est déterminé à l'avance. La forme corporelle fer, prise pour elle-même, n'est guère plus la forme phénoménale de la pesanteur que la forme corporelle pain de sucre. Cependant, pour exprimer ce pain de sucre en

tant que pesanteur, nous le situons dans une proportion pondérale par rapport au fer. Le fer ne vaut dans ce rapport que comme un corps qui ne représente rien d'autre que de la pesanteur. Des quanta de fer servent donc ici de mesure pour le poids du sucre, et représentent face au corps sucre une simple figure pondérale, une simple forme phénoménale de la pesanteur. Le fer ne joue ce rôle qu'au sein de ce rapport où le sucre — ou un autre objet quelconque dont on veut trouver le poids — se présente face à lui. Si ni l'une ni l'autre de ces choses n'était pesante, elles ne pourraient pas entrer dans ce rapport, et donc, il serait impossible que l'une devienne l'expression du poids de l'autre. Si nous les mettons toutes les deux sur la balance, nous voyons effectivement qu'elles sont la même chose du point de vue de la pesanteur, et qu'elles sont donc aussi, dans une proportion déterminée, du même poids. Il en va de même dans notre expression de valeur : face à la toile, le corps habit ne représente que de la valeur, de même que face au pain de sucre, le corps fer, en tant que mesure de poids, ne représente que de la pesanteur.

Ici s'arrête pourtant l'analogie. Dans l'expression du poids du pain de sucre, le fer représente une propriété naturelle commune aux deux corps, leur pesanteur, alors que dans l'expression de valeur de la toile, l'habit représente une propriété supranaturelle de ces deux choses : leur valeur, quelque chose de purement social.

Dans la mesure où la forme-valeur d'une marchandise, la toile par exemple, exprime son être de valeur comme quelque chose d'absolument différent de son corps et de ses qualités propres, par exemple comme quelque chose d'égal à un habit, cette expression elle-même nous suggère qu'elle cache un rapport social. Avec la forme-équivalent, c'est l'inverse. Celle-ci consiste précisément en ceci qu'un corps de marchandise, comme l'habit, cet objet-ci tel qu'il est, exprime de la valeur, possède donc par nature la forme-valeur. Certes, ceci ne vaut qu'au sein du rapport de valeur où la marchandise toile est référée à la marchandise habit prise comme équivalent [21]. Mais comme les qualités d'une chose ne naissent pas de son rapport à d'autres

21. Ce genre de déterminations de réflexion [Ndt : catégorie de la Logique hégélienne] est quelque chose de tout à fait particulier. Tel homme par exemple n'est roi que parce que d'autres hommes se rapportent à lui comme des sujets. Ceux-ci à l'inverse croient être des sujets parce que lui est roi.

choses, et ne font au contraire que s'activer dans ce genre de rapport, l'habit semble tout autant détenir de la nature sa forme-équivalent, cette propriété qu'il a d'être immédiatement échangeable, que par ailleurs la propriété qu'il a de peser un certain poids ou de tenir chaud. D'où le caractère énigmatique de la forme-équivalent, qui ne frappe la très sommaire perspicacité bourgeoise des messieurs de l'économie politique que lorsque cette forme se présente à eux à l'état achevé, dans la monnaie. Ils cherchent alors à faire la clarté par le vide sur le caractère mystique de l'or et de l'argent en leur substituant des marchandises moins éblouissantes et en nous assénant avec une satisfaction toujours renouvelée tout le décalogue et le catalogue de la roture marchande qui a joué, en son temps, ce rôle de marchandise-équivalent. Sans se douter que la plus simple des expressions de valeur, du genre 20 aunes de toile = 1 habit, nous invite déjà à résoudre cette énigme de la forme-équivalent.

Le corps de la marchandise qui sert d'équivalent vaut toujours comme incarnation de travail humain abstrait, et est toujours le produit d'un travail concret et utile déterminé. C'est donc ce travail concret qui devient l'expression de travail humain abstrait. Si l'habit, par exemple, vaut comme simple réalisation de ce travail abstrait, la confection, qui se réalise effectivement en lui, vaudra comme simple forme de réalisation de travail humain abstrait. Dans l'expression de valeur de la toile, l'utilité du travail du tailleur ne tient pas à ce qu'il confectionne des vêtements, donc aussi des gens, mais au fait qu'il fait un objet corporel dont on voit bien qu'il est une valeur, une gélification de travail qui ne se distingue absolument pas du travail objectivé dans la toile. Pour constituer ce miroir de valeur, il faut que la confection ne reflète elle-même rien d'autre que sa qualité abstraite de travail humain.

Que ce soit sous la forme de la confection ou sous celle du tissage, il y a une dépense de force de travail humaine. L'une et l'autre possèdent donc cette qualité générale de travail humain et peuvent en conséquence, dans certains cas, celui par exemple de la production de valeur, n'être pris en considération que sous cet aspect. Tout cela n'est guère mystérieux. En revanche dans l'expression de valeur de la marchandise, l'affaire prend un tour contourné. Pour exprimer par exemple que ce n'est pas sous sa forme concrète de tissage, mais en sa qualité générale de travail humain, que le tissage forme la valeur de la toile,

on lui oppose la confection — le travail concret qui produit l'équivalent-toile — et c'est elle qui est considérée comme la forme tangible de réalisation du travail humain abstrait.

Il y a donc une deuxième caractéristique de la forme-équivalent : le travail concret y devient la forme phénoménale de son contraire, du travail humain abstrait.

Mais, en étant pris comme simple expression de travail humain indifférencié, ce travail concret qu'est la confection a la forme de l'égalité avec d'autres sortes de travail, avec celui qu'il y a dans la toile, et de ce fait, bien qu'étant travail privé, comme tous les autres, travail produisant des marchandises, il est cependant travail sous une forme immédiatement sociale. C'est précisément pourquoi il se présente dans un produit immédiatement échangeable contre une autre marchandise. Il y a donc une troisième caractéristique de la forme-équivalent : le travail privé y devient la forme de son contraire, y devient travail sous une forme immédiatement sociale.

Ces deux dernières caractéristiques de la forme-équivalent sont encore plus faciles à comprendre si nous revenons au grand savant qui analysa le premier la forme valeur, ainsi que tant de formes de la pensée, de la société et de la nature. J'ai nommé : Aristote.

Aristote exprime d'abord clairement que la forme monétaire de la marchandise n'est que la figure développée de la forme-valeur simple, c'est-à-dire de l'expression de la valeur d'une marchandise dans une autre marchandise quelconque ; il dit en effet que la formule

« 5 lits = 1 maison »
(« Κλίναι πέντε ἀντὶ οἰκίας »)

« n'est pas différente » de la formule

« 5 lits = tant d'argent ».
(« Κλίναι πέντε ἀντι... ὅσου αἱ πέντε κλίναι »)

Il voit bien par ailleurs que le rapport de valeur dans lequel se situe cette expression de valeur, nécessite de son côté que la maison soit posée qualitativement égale au lit, et que ces choses différentes du point de vue sensible ne seraient pas référables les unes aux autres en tant que grandeurs commensurables sans cette identité d'essence. « Il ne peut y avoir d'échange » dit-il

« sans l'égalité, mais il ne peut y avoir d'égalité sans la commensurabilité » (« οὔτ' ἰσότης μὴ οὔσης συμμετρίας »). Mais, parvenu là, il se bloque et ne mène pas plus avant l'analyse de la forme valeur. « Or il n'est pas possible en vérité que des choses d'espèces aussi différentes soient commensurables », c'est-à-dire qualitativement identiques. (« τῇ μὲν οὖν ἀληθείᾳ ἀδύνατον »). Cette mise en équation ne peut être que quelque chose d'étranger à la véritable nature des choses, qu'un « expédient donc, pour les besoins pratiques » 21*.

Aristote nous dit donc lui-même ce sur quoi le développement de son analyse échoue : il lui manque le concept de valeur. Quel est donc cet égal, c'est-à-dire la substance commune, que représente la maison pour le lit dans l'expression de valeur du lit ? Une chose de ce genre, nous dit Aristote, « ne peut pas exister en vérité ». Pourquoi ? Face au lit, la maison représente un égal dans la mesure où elle représente et dans le lit et dans la maison, quelque chose d'effectivement égal. Et ce quelque chose c'est : du travail humain.

Mais ce qu'Aristote ne pouvait pas lire dans la forme-valeur proprement dite, c'est que, sous la forme des valeurs marchandes, tous les travaux sont exprimés comme du travail humain égal, comme du travail valant donc la même chose, et cela parce que la société grecque reposait sur le travail des esclaves, et qu'elle avait donc comme base naturelle l'inégalité des hommes et de leurs forces de travail. Le secret de l'expression de valeur, l'égalité et l'égale validité de tous les travaux parce que et pour autant que ceux-ci sont du travail humain en général, ne peut être déchiffré qu'à partir du moment où le concept d'égalité humaine a acquis la solidité d'un préjugé populaire. Or ceci n'est possible que dans une société où la forme-marchandise est la forme générale du produit du travail, et où donc également c'est le rapport entre les hommes en tant que possesseurs de marchandises qui est le rapport social dominant. Tout le génie d'Aristote éclate précisément dans le fait qu'il découvre un rapport d'égalité au sein de l'expression de valeur des marchandises. C'est seulement l'obstacle historique de la société dans laquelle il vivait, qui l'empêche de déceler en quoi consiste « en vérité » ce rapport d'égalité.

21*. Aristote, « Ethique de Nicomaque » in *Opera*, Oxford 1837, p. 99-100.

4. *L'ensemble de la forme-valeur simple*

La forme-valeur simple d'une marchandise est contenue dans son rapport de valeur à une marchandise d'espèce différente, ou encore dans son rapport d'échange avec celle-ci. La valeur de la marchandise A est exprimée qualitativement par l'échangeabilité immédiate de la marchandise B contre la marchandise A. Elle est exprimée quantitativement par l'échangeabilité d'un quantum déterminé de marchandise B contre un quantum donné de marchandise A. En d'autres termes, la valeur d'une marchandise est exprimée de façon autonome par sa présentation comme « valeur d'échange ». A la lettre, il est faux de dire, comme nous l'avons fait au début de ce chapitre pour parler de manière courante, que la marchandise est valeur d'usage et valeur d'échange. La marchandise est valeur d'usage, ou objet d'usage, et « valeur ». Elle se présente comme cette entité double qu'elle est dès lors que sa valeur possède une forme phénoménale propre distincte de sa forme naturelle, qui est la forme de valeur d'échange, et elle ne possède jamais cette forme si on la considère isolément, mais uniquement dans son rapport de valeur ou d'échange à une deuxième marchandise, d'espèce différente. Mais enfin, une fois qu'on est averti, cette façon de parler ne fait de mal à personne et sert à formuler les choses plus brièvement.

Notre analyse a démontré que la forme-valeur, ou l'expression de valeur d'une marchandise, découle de la nature de la valeur marchande[21**], et qu'inversement, la valeur, et la grandeur de valeur, ne découlent pas de son mode d'expression en tant que valeur d'échange. Or c'est dans cette illusion que tombent aussi bien les mercantilistes et leurs ressasseurs actuels, Ferrier, Ganilh et consorts[22], qu'aux antipodes de ceux-ci les commis voyageurs modernes du libre-échangisme, Bastiat et toute la troupe. Les mercantilistes mettent l'accent principal sur le côté qualitatif de l'expression de valeur, donc sur la forme équivalent de la marchandise, qui possède dans la monnaie sa figure achevée — alors que nos colporteurs du libre-échange, qui doivent à tout prix liquider leur marchandise, le mettent sur le côté quantitatif de

21**. *Warenwert.*

22. [Note à la deuxième édition]. F. L.A. FERRIER (sous-inspecteur des douanes) *Du Gouvernement considéré dans ses rapports avec le commerce*, Paris 1805. Et : Charles GANILH, *Des systèmes d'Économie politique*, deuxième édition, Paris 1821.

la forme valeur relative. Il n'existe pour eux par conséquent ni valeur ni grandeur de valeur de la marchandise autrement que dans l'expression donnée par le rapport d'échange, et donc ailleurs que sur l'étiquette du prix courant au jour le jour. Avec l'Écossais Macleod, dont la fonction a été d'habiller d'un maximum d'érudition tape-à-l'œil les notions confuses qui traînent dans la Lombardstreet [22*], on a la synthèse réussie entre la superstition des mercantilistes et les Lumières des colporteurs du libre-échange.

L'examen plus attentif de l'expression de valeur de la marchandise A, contenue dans le rapport de valeur à la marchandise B, a montré qu'au sein de cette expression la forme naturelle de la marchandise A ne vaut que comme figure de valeur d'usage, et que la forme naturelle de la marchandise B ne vaut que comme forme-valeur ou figure de valeur. L'opposition interne entre valeur d'usage et valeur enveloppée dans la marchandise est donc exposée par une opposition externe, c'est-à-dire par un rapport entre deux marchandises dans lequel la marchandise, *dont* on veut exprimer la valeur, ne vaut immédiatement que comme valeur d'usage, tandis que l'autre marchandise, celle *dans laquelle* la valeur est exprimée, ne vaut immédiatement que comme valeur d'échange. La forme-valeur simple d'une marchandise est donc la forme phénoménale simple de l'opposition contenue en elle entre valeur et valeur d'usage.

Dans tous les états de société, le produit du travail est un objet d'usage, mais il n'y a qu'une seule époque de développement historiquement déterminée, celle qui présente le travail dépensé à la production d'une chose usuelle comme sa qualité « objective », c'est-à-dire comme sa valeur, qui transforme le produit du travail en marchandise. Il s'ensuit que la forme-valeur simple de la marchandise est en même temps la forme marchande simple du produit du travail, et que donc le développement de la forme marchande [22**] coïncide avec celui de la forme-valeur.

On voit d'emblée ce qui est insuffisant dans la forme-valeur simple, dans cette forme germinale qui ne parvient à maturité qu'au terme de toute une série de métamorphoses, dans la forme-prix.

22*. *Lombardstreet* : l'une des grandes rues de la finance et du négoce dans la City.
22**. *Warenform* (également traduit par forme-marchandise).

Le fait d'être exprimée dans une marchandise quelconque B ne distingue la valeur de la marchandise A que de sa propre valeur d'usage, et ne la met donc que dans un rapport d'échange à une autre sorte de marchandise singulière distincte d'elle, au lieu d'exposer sa proportionnalité quantitative et sa parité qualitative avec toutes les autres marchandises. A la forme valeur relative simple d'une marchandise correspond la forme-équivalent singulière d'une autre marchandise. C'est ainsi que l'habit, dans l'expression de valeur relative de la toile, ne possède la forme-équivalent, ou la forme d'échangeabilité immédiate, que par référence à cette espèce singulière de marchandise qu'est la toile.

Toutefois, la forme-valeur singulière passe d'elle-même en une forme plus complète. Certes, elle ne permet d'exprimer la valeur d'une marchandise A que dans une seule marchandise d'une autre espèce. Mais l'espèce de cette seconde marchandise, qu'il s'agisse d'habit, de fer, de blé, etc. est entièrement indifférente. Et donc, selon qu'elle entre en rapport de valeur avec telle ou telle espèce de marchandise, on verra surgir différentes expressions de valeur simples d'une seule et même marchandise [22a]. Le nombre de ses expressions de valeur possibles n'est limité que par le nombre d'espèces de marchandise distinctes d'elle. Son expression de valeur singularisée se transforme ainsi en la série constamment extensible de ses différentes expressions de valeur simples.

B) Forme-valeur totale ou développée

z marchandise A = u marchandise B ou = v marchandise C ou = x marchandise E ou = etc.
(20 aunes de toile = 1 habit ou = 10 livres de thé ou = 1 quarter de blé ou = 2 onces d'or ou = ½ tonne de fer ou = etc.).

1. *La forme-valeur relative développée*

La valeur d'une marchandise, celle de la toile par exemple, se trouve maintenant exprimée dans une quantité innombrable

22a. [Note à la deuxième édition.] Chez Homère, par exemple, la valeur d'une chose est exprimée dans toute une série de choses diverses.

d'autres éléments du monde des marchandises[23]. Le corps de toute autre marchandise devient le miroir de la valeur de la toile. C'est seulement à partir de cet instant que cette valeur apparaît elle-même véritablement comme gélification de travail humain indifférencié. Le travail qui la constitue est en effet maintenant expressément présenté comme un travail auquel équivaut n'importe quel autre travail humain, quelle que soit sa forme naturelle, qu'il s'objective, donc, en habit ou en blé ou en fer ou en or, etc. Par sa forme-valeur, la toile se trouve donc maintenant en rapport social non plus avec une autre espèce singulière de marchandise, mais avec le monde entier des marchandises. En tant que marchandise, elle est citoyenne de ce monde. Et en même temps, il est dit dans la série infinie de ses expressions que la valeur des marchandises est indifférente à la forme particulière de valeur d'usage sous laquelle elle apparaît.

Dans la première forme (20 aunes de toile = 1 habit), il peut être le fait du hasard que ces deux marchandises soient échangeables dans une proportion quantitative déterminée. Dans la seconde forme, en revanche, on aperçoit immédiatement en transparence un arrière-plan qui est essentiellement distinct du phénomène contingent et qui le détermine. La valeur de la toile demeure d'égale grandeur, qu'elle se présente dans un habit, dans du café ou dans du fer, etc. dans d'innombrables marchandises diverses appartenant aux possesseurs les plus variés. Le rapport contingent entre deux individus possesseurs de marchandises tombe. Et il devient manifeste que ce

---

23. C'est pourquoi on parle de la valeur-habit de la toile quand on exprime sa valeur en habits, de sa valeur-blé, quand on la présente en blé. Chaque fois, ces expressions veulent dire que c'est sa valeur qui apparaît dans les valeurs d'usage habit, blé, etc. « Comme la valeur d'une marchandise désigne le rapport qui est le sien dans l'échange, on peut la désigner, selon la nature de la marchandise à laquelle on la compare, par des termes valeur-blé, valeur-drap, etc. : c'est pourquoi il existe mille espèces différentes de valeur, autant qu'il y a de marchandises, et toutes sont également réelles et également nominales » (*A Critical Dissertation on the Nature, Measures, and Causes of Value; chiefly in reference to the writings of Mr. Ricardo and his followers. By the Author of Essays on the Formation, etc. of Opinions*, Londres 1825, p. 38). S. Bailey, auteur de cette publication anonyme qui fit en son temps grand bruit en Angleterre, s'imagine qu'en ayant ainsi mis le doigt sur la profusion des expressions relatives de la même valeur-marchandise, il fiche en l'air toute détermination conceptuelle de la valeur. Ceci n'empêche pas au demeurant, que cet esprit borné, s'il en est, avait mis le doigt sur les plaies vives de la théorie ricardienne de la valeur, comme en témoigne l'irritation dont firent preuve ses détracteurs ricardiens, par exemple dans la *Westminster Review*.

n'est pas l'échange qui règle la grandeur de valeur de la marchandise, mais au contraire celle-ci qui règle ses rapports d'échange.

2. *La forme-équivalent particulière*

Dans l'expression de valeur de la toile, n'importe quelle marchandise — habit, thé, blé, fer, etc. — vaut comme équivalent et donc comme corps de valeur. La forme naturelle déterminée de chacune de ces marchandises est désormais une forme-équivalent particulière parmi d'autres. De la même façon, les multiples types de travail utile concrets et déterminés contenus dans les divers corps des marchandises valent désormais comme autant de formes particulières de réalisation ou de manifestation du travail humain tout court.

3. *Défauts de la forme-valeur totale ou développée*

Premièrement, l'expression de valeur relative de la marchandise est inachevée, parce que la série des éléments où elle s'expose n'est jamais close. La chaîne dans laquelle une équation de valeur s'articule à une autre équation de valeur demeure en permanence prolongeable à chaque apparition nouvelle d'une espèce de marchandise qui fournit le matériau d'une nouvelle expression de valeur. En deuxième lieu, cette forme constitue une mosaïque bigarrée d'expressions de valeurs hétéroclites et peu homogènes. Enfin, ce qui ne peut manquer d'arriver, si la valeur relative de chaque marchandise est exprimée dans cette forme développée, la valeur relative de chaque marchandise sera une série infinie d'expressions de valeur, différente de la forme-valeur relative de chaque autre marchandise. — Les défauts de la forme-valeur relative développée se reflètent dans la forme-équivalent qui lui correspond. Comme la forme naturelle de chaque espèce singulière de marchandise est ici une forme-équivalent particulière à côté d'innombrables autres formes-équivalent particulières, il ne peut exister que des formes-équivalent limitées, dont chacune exclut l'autre. De la même façon, le type de travail utile concret déterminé contenu dans chaque équivalent marchandise particulier n'est qu'une forme phénoménale particulière, donc non exhaustive, du travail humain. Celui-ci a bien sa forme phénoménale complète, ou totale, dans la sphère globale de ces

formes phénoménales particulières. Mais il n'a pas en l'espèce de forme phénoménale unitaire.

La forme-valeur relative développée n'est faite pourtant que d'une somme d'expressions de valeur relative simples ou d'équations de la première forme :

20 aunes de toile = 1 habit
20 aunes de toile = 10 livres de thé, etc.

Mais toutes ces équations contiennent chacune aussi par récurrence l'équation identique :

1 habit = 20 aunes de toile
10 livres de thé = 20 aunes de toile, etc.

Et effectivement : quand un homme échange sa toile contre de nombreuses autres marchandises et exprime ainsi sa valeur dans une série d'autres marchandises, il faut aussi, nécessairement, que les nombreux autres possesseurs de marchandises échangent leurs marchandises contre la toile et expriment donc les valeurs de leurs différentes marchandises dans la même tierce marchandise, dans la toile. Si donc nous renversons la série : 20 aunes de toile = 1 habit ou = 10 livres de thé ou = etc., c'est-à-dire, si nous exprimons la relation récurrente déjà contenue objectivement dans cette série, nous obtenons :

C) La forme-valeur générale

1	habit	=	20 aunes de toile
10	livres de thé	=	
40	livres de café	=	
1	quarter de blé	=	
2	onces d'or	=	
½	tonne de fer	=	
X	marchandise A	=	
etc.	marchandise	=	

1. *Caractère modifié de la forme-valeur*

Les marchandises exposent maintenant leur valeur de façon 1) simple, puisqu'elles le font dans une seule et unique marchandise, et 2) unitaire, puisque c'est dans la même marchandise.

Leur forme-valeur est à la fois simple et collective ; elle est par conséquent générale.

Les formes I et II ne parvenaient à exprimer la valeur d'une marchandise que comme une chose distincte de sa valeur d'usage propre ou de sa nature corporelle.

La première forme donnait des équations de valeur du genre : 1 habit = 20 aunes de toile, 10 livres de thé = ½ tonne de fer, etc. La valeur de l'habit est exprimée comme quelque chose d'assimilé au fer, etc. ; mais ces assimilés à la toile et au fer, ces expressions de valeur de l'habit et du thé, sont tout aussi différents entre eux que la toile et le fer. Il est clair que cette forme ne se présente dans la pratique qu'aux tout débuts, quand les produits du travail sont transformés en marchandise de façon seulement conjoncturelle et accidentelle.

La seconde forme distingue de manière plus complète que la première la valeur d'une marchandise de sa valeur d'usage, étant donné que la valeur de l'habit, par exemple, s'y présente désormais face à sa forme naturelle sous toutes les formes possibles, comme assimilé à la toile, au fer, au thé, etc., bref, à n'importe quoi, pourvu que ce ne soit pas à un habit. D'un autre côté, toute expression de valeur commune des marchandises se trouve ici directement exclue, puisque désormais, dans l'expression de valeur de chaque marchandise, toutes les autres marchandises n'apparaissent que sous la forme d'équivalents. La forme-valeur développée ne se présente effectivement qu'à partir du moment où un produit du travail, le bétail par exemple, n'est plus échangé de manière exceptionnelle mais de façon déjà habituelle contre d'autres marchandises diverses.

La forme nouvellement atteinte exprime les valeurs du monde des marchandises dans une seule et même espèce de marchandise dissociée de ce monde, par exemple, dans la toile, et expose ainsi les valeurs de toutes les marchandises par leur égalité avec la toile. En tant qu'elle est quelque chose d'assimilé à la toile, la valeur de toute marchandise n'est plus seulement distincte de la valeur d'usage propre à celle-ci, mais aussi de toute valeur d'usage, et par ce fait même précisément, elle est exprimée comme ce qu'il y a de commun à toutes les marchandises et à elle-même. Cette forme est donc la première qui réfère effectivement les marchandises les unes aux autres en tant que valeurs, ou encore, qui les fasse apparaître les unes aux autres comme des valeurs d'échange.

Les deux formes antérieures expriment la valeur d'une mar-

chandise à la fois, soit dans une autre et unique marchandise d'une autre espèce, soit dans une série de plusieurs marchandises différentes d'elle. Les deux fois, c'est pour ainsi dire l'affaire privée de la marchandise singulière de se donner une forme valeur, et elle s'en charge sans que les autres marchandises s'en mêlent. Celles-ci jouent face à elle le rôle purement passif d'équivalent. La forme-valeur universelle[23*] au contraire ne naît que comme l'œuvre commune du monde des marchandises. Une marchandise n'acquiert d'expression de valeur générale que parce que dans le même temps toutes les autres marchandises expriment leur valeur dans le même équivalent, et toute espèce de marchandise entrant en scène pour la première fois est obligée de faire la même chose. D'où il appert que l'objectivité de la valeur des marchandises ne peut également être exprimée, puisqu'elle est seulement l' « être-là social » de ces choses, que par leur relation sociale omnilatérale, et que donc leur forme valeur doit nécessairement avoir une forme socialement valable.

Sous la forme d'assimilés-toile les marchandises apparaissent toutes maintenant non seulement comme des choses qualitativement identiques, mais en même temps comme des grandeurs de valeur quantitativement comparables. Et comme elles mirent leurs grandeurs de valeur dans un seul et même matériau, la toile, ces grandeurs de valeur se reflètent mutuellement. Par exemple, 10 livres de thé = 20 aunes de toile, et 40 livres de café = 20 aunes de toile. D'où : 10 livres de thé = 40 livres de café. Ou encore : dans une livre de café il n'y a que ¼ de la substance de valeur, que ¼ du travail présent dans 1 livre de thé.

La forme-valeur relative universelle du monde des marchandises imprime à la marchandise équivalent qui est exclue de celui-ci, à la toile, le caractère d'équivalent universel. Sa forme naturelle propre est la figure de la valeur commune à ce monde, la toile est donc immédiatement échangeable contre toutes les autres marchandises. Sa forme corporelle passe pour l'incarnation visible, pour le cocon social universel de tout travail humain. Le tissage, le travail privé qui produit la toile, se trouve donc en même temps sous une forme sociale universelle, sous la forme de l'identité avec tous les autres travaux. Les innombrables équations dont est faite la forme-valeur universelle posent suc-

---

23*. Dans tout le passage qui suit nous traduisons *allgemein* par *universel* en raison de la référence au monde, à l'*univers* des marchandises et des conventions en vigueur pour la traduction des textes de Hegel.

cessivement le travail réalisé dans la toile comme égal à tout travail contenu dans une autre marchandise, et font par là même du tissage la forme phénoménale universelle du travail humain tout court. Ainsi, le travail objectivé dans la valeur de la marchandise n'est pas seulement présenté négativement comme travail où l'on fait abstraction de toutes les formes concrètes et de toutes les propriétés utiles des travaux réels. Sa nature positive propre est aussi mise expressément en relief. Il est la réduction de tous les travaux réels à ce caractére de travail humain qu'ils ont en commun, à la dépense de force de travail humaine.

La forme-valeur universelle, qui présente les produits du travail comme de simples gélifications de travail humain indistinct, montre par sa propre structure qu'elle est l'expression sociale du monde des marchandises. Elle manifeste ainsi qu'au sein de ce monde des marchandises, c'est le caractère universellement humain du travail qui constitue son caractère spécifiquement social.

2. *Rapport de développement entre forme-valeur relative et forme-équivalent*

Au degré de développement de la forme-valeur relative correspond le degré de développement de la forme-équivalent. Mais, notons-le bien, le développement de la forme-équivalent n'est que l'expression et le résultat du développement de la forme-valeur relative.

La forme-valeur relative simple, ou singularisée, d'une marchandise fait d'une autre marchandise un équivalent singulier. La forme développée de la valeur relative, cette expression de la valeur d'une marchandise dans toutes les autres marchandises, imprime à celles-ci la forme d'équivalents particuliers d'espèces diverses. Enfin, une espèce particulière de marchandise acquiert la forme-équivalent universelle parce que toutes les marchandises en font le matériau de leur forme-valeur unitaire et universelle.

Mais dans la mesure même du degré de développement de la forme-valeur en général, se développe l'opposition entre ses deux pôles, entre la forme-valeur relative et la forme-équivalent.

La première forme (20 aunes de toile = 1 habit) contient déjà cette opposition, mais elle ne la fixe pas. Selon qu'on lit cette équation dans un sens ou dans l'autre, chacun des deux extrêmes marchands se trouve alternativement dans la forme-

valeur relative ou dans la forme-équivalent. A ce point, il faut encore faire un certain effort pour tenir cette opposition dans sa polarité.

Dans la forme II, il n'y a jamais qu'une seule espèce de marchandise à la fois qui puisse développer totalement sa valeur relative, ou alors, celle-ci ne possède elle-même de forme-valeur relative développée que parce que et pour autant que toutes les marchandises qui lui font face se trouvent sous la forme-équivalent. On ne peut plus ici transposer les deux côtés de l'équation de valeur (comme par exemple, 20 aunes de toile = 1 habit ou = 10 livres de thé, ou = 1 quarter de blé) sans modifier son caractère global et sans la transformer de forme-valeur totale en forme-valeur universelle.

La dernière forme enfin, la forme III, donne au monde des marchandises une forme-valeur relative sociale universelle parce que et pour autant que, à une seule exception près, toutes les marchandises qui font partie de ce monde sont exclues de la forme-équivalent universelle. Une marchandise, la toile, se trouve donc sous la forme d'échangeabilité immédiate contre toutes les autres marchandises, ou sous une forme immédiatement sociale, parce que et pour autant que toutes les autres marchandises ne se trouvent pas sous cette forme [24].

A l'inverse, la marchandise qui figure comme équivalent universel est exclue de la forme-valeur relative unitaire et donc

---

24. Rien de cette forme d'échangeabilité universelle immédiate ne dit effectivement qu'elle est une forme-marchandise opposée, aussi indissolublement liée à la forme de l'échangeabilité non immédiate que la positivité d'un pôle magnétique l'est à la négativité de l'autre. C'est ce qui explique qu'on puisse s'imaginer pouvoir imprimer en même temps à toutes les marchandises le sceau de l'échangeabilité immédiate, comme on pourrait penser pouvoir faire papes tous les catholiques. Pour le petit-bourgeois qui voit dans la production marchande le *nec plus ultra* de la liberté humaine et de l'indépendance individuelle, il serait naturellement très souhaitable d'être en même temps débarrassé des inconvénients liés à cette forme, notamment de la non-échangeabilité immédiate des marchandises. C'est cette utopie de philistins que dépeint le socialisme de Proudhon, sans même avoir le mérite de l'originalité, puisque, comme je l'ai montré par ailleurs [cf. *Misère de la philosophie*, Paris-Bruxelles 1847, ch. I.], des gens comme Gray, Bray et d'autres avaient déjà développé les mêmes idées bien avant lui, et bien mieux. Ce qui n'empêche pas ce genre de sapience de continuer à faire florès dans certains milieux sous le beau nom de « science ». Aucune école n'a encore autant usé et abusé du mot « science » que l'École proudhonienne. Comme dit Méphisto :

« Là où les idées manquent,
Il y a toujours un mot qui vient à point nommé » [24*].

24*. D'après Gœthe, *Faust*, I[re] partie, Scène du cabinet d'étude.

universelle du monde des marchandises. Si la toile, c'est-à-dire une quelconque marchandise se trouvant sous la forme-équivalent universel, devait en même temps prendre part à la forme-valeur relative universelle, il faudrait qu'elle se serve à elle-même d'équivalent. On aurait alors 20 aunes de toile = 20 aunes de toile, tautologie où n'est exprimée ni valeur, ni grandeur de valeur. Pour exprimer la valeur relative de l'équivalent universel, il faut au contraire renverser la forme III. Cet équivalent n'a pas de forme-valeur relative commune aux autres marchandises, mais sa valeur s'exprime relativement dans la série infinie de tous les autres corps de marchandises. En sorte que maintenant, c'est la forme-valeur relative développée, ou forme II, qui apparaît comme la forme-valeur relative spécifique de la marchandise-équivalent.

3. *Passage de la forme-valeur universelle à la forme-argent*

La forme-équivalent universelle est une forme de la valeur tout court. Elle peut donc échoir à n'importe quelle marchandise. D'un autre côté, une marchandise ne se trouve sous la forme-équivalent universel (forme III) que parce que et dans la mesure où elle est exclue comme équivalent par toutes les autres marchandises. Et c'est seulement à partir du moment où cette exclusion se restreint définitivement à une espèce de marchandise spécifique, que la forme-valeur relative unitaire du monde des marchandises acquiert une solidité objective et une validité sociale universelle.

L'espèce spécifique de marchandise dont la forme naturelle se fond socialement avec la forme-équivalent devient désormais marchandise-monnaie, ou encore, fonctionne comme monnaie[24**]. Jouer le rôle d'équivalent universel au sein du monde des marchandises devient son rôle social spécifique, et, partant, son monopole social. Parmi les marchandises qui figurent sous la forme II comme équivalents particuliers de la toile, et qui sous la forme III expriment en commun leur valeur relative dans la toile, une marchandise déterminée a conquis historiquement cette place privilégiée : l'or. Si donc, dans la forme III, nous mettons la marchandise or à la place de la marchandise toile, nous obtenons :

24**. *Geld*, que nous traduisons tantôt par *monnaie*, tantôt par *argent*.

D) Forme monnaie

20	aunes de toile	=		
1	habit	=		
10	livres de thé	=		
40	livres de café	=	}	2 onces d'or.
1	quarter de blé	=		
½	tonne de fer	=		
X	marchandise A	=		

Dans le passage de la forme I à la forme II, et de la forme II à la forme III, il se produit des modifications essentielles. En revanche, la forme IV ne se distingue en rien de la forme III, à ceci près que désormais ce n'est plus la toile, mais l'or qui détient la forme-équivalent universelle. L'or reste dans la forme IV ce que la toile était dans la forme III : équivalent universel. Le progrès consiste seulement en ceci que désormais la forme d'échangeabilité universelle immédiate ou la forme-équivalent universelle s'est définitivement fondue par habitude sociale avec la forme naturelle spécifique de la marchandise or.

L'or ne se présente aux autres marchandises comme monnaie que parce qu'antérieurement il leur faisait face comme marchandise. Pareil en cela à toutes les marchandises, il fonctionnait également comme équivalent, que ce soit comme équivalent singulier dans des actes d'échange isolés [24***], ou comme équivalent particulier aux côtés d'autres équivalents marchandises. Puis, progressivement, il a fonctionné dans des cercles plus ou moins larges comme équivalent universel. Et c'est une fois qu'il a conquis le monopole de cette position dans l'expression de valeur du monde des marchandises, qu'il devient marchandise monnaie ; de même que c'est seulement à partir du moment où il est déjà devenu cette marchandise monnaie que la forme IV se distingue de la forme III ; ou encore : que la forme-valeur universelle est transformée en forme-monnaie.

L'expression de valeur relative simple d'une marchandise, de la toile, par exemple, dans la marchandise fonctionnant déjà comme monnaie, l'or par exemple, est une forme-prix. La « forme-prix » de la toile est donc :

20 aunes de toile = 2 onces d'or

24***. *Vereinzelt.*

ou encore, si le nom de 2 onces d'or est, en numéraire, 2 £ :

20 aunes de toile = 2 £.

Dans le concept de forme-monnaie, la difficulté se limite à la compréhension de la forme-équivalent universelle, donc de la forme valeur universelle tout court, de la forme III. La forme III se résout rétroactivement en forme II, qui est la forme-valeur développée, et son élément constitutif est la forme I : 20 aunes de toile = 1 habit, ou x marchandise A = y marchandise B. La forme-marchandise simple est donc le germe de la forme-monnaie.

4. *Le caractère fétiche de la marchandise et son secret*

A première vue, une marchandise semble une chose tout ordinaire qui se comprend d'elle-même. On constate en l'analysant que c'est une chose extrêmement embrouillée, pleine de subtilités métaphysiques et de lubies théologiques. Tant qu'elle est valeur d'usage, elle ne comporte rien de mystérieux, soit que je la considère du point de vue des propriétés par où elle satisfait des besoins humains, ou du point de vue du travail humain qui la produit et lui confère ainsi ces propriétés. Il tombe sous le sens que l'homme modifie par son activité les formes des matières naturelles d'une façon qui lui est utile. La forme du bois, par exemple, est modifiée quand on en fait une table. La table n'en reste pas moins du bois, chose sensible ordinaire. Mais dès qu'elle entre en scène comme marchandise, elle se transforme en une chose sensible suprasensible. Elle ne tient plus seulement debout en ayant les pieds sur terre, mais elle se met sur la tête, face à toutes les autres marchandises, et sort de sa petite tête de bois toute une série de chimères qui nous surprennent plus encore que si, sans rien demander à personne, elle se mettait soudain à danser [25].

Le caractère mystique de la marchandise ne naît donc pas de

---

25. On se souvient que la Chine et les tables se mirent à danser quand tout le reste du monde semblait rester immobile — *pour encourager les autres* [25*].

25*. Marx évoque la concomitance de la vague spiritiste, qui se répandit en Europe après les révolutions de 1848, et des débuts du mouvement Taïping en Chine.

sa valeur d'usage. Il ne provient pas davantage du contenu des déterminations de valeur. Car, premièrement, quelle que soit la variété des travaux utiles ou des activités productives, c'est une vérité physiologique qu'il s'agit là de fonctions de l'organisme humain, et que chacune de ces fonctions, quels que soient son contenu et sa forme, est essentiellement une dépense de cerveau, de nerf, de muscle, d'organe sensoriel, etc. de l'être humain. Et deuxièmement, en ce qui concerne ce qui fonde la détermination de la grandeur de la valeur, c'est-à-dire la durée de cette dépense ou la quantité de travail, la différence entre cette quantité et la qualité du travail est même perceptible aux sens. Dans tous les états de civilisation il a bien fallu que l'homme s'intéressât au temps de travail que coûtait la production des moyens de subsistance, même si ce ne fut pas de manière uniforme selon les différents stades de développement [26]. Enfin, dès lors que les hommes travaillent les uns pour les autres d'une façon ou d'une autre, leur travail acquiert lui aussi une forme sociale.

D'où provient donc le caractère énigmatique du produit du travail dès qu'il prend la forme marchandise ? Manifestement de cette forme même. L'identité des travaux humains prend la forme matérielle de l'objectivité de valeur identique des produits du travail. La mesure de la dépense de force de travail humaine par sa durée prend la forme de grandeur de valeur des produits du travail. Enfin les rapports des producteurs dans lesquels sont pratiquées ces déterminations sociales de leurs travaux prennent la forme d'un rapport social entre les produits du travail.

Ce qu'il y a de mystérieux dans la forme-marchandise consiste donc simplement en ceci qu'elle renvoie aux hommes l'image des caractères sociaux de leur propre travail comme des caractères objectifs des produits du travail eux-mêmes, comme des qualités sociales que ces choses posséderaient par nature : elle leur renvoie ainsi l'image du rapport social des producteurs au travail global, comme un rapport social existant en dehors d'eux,

---

26. [Deuxième édition.] Chez les anciens Germains, la grandeur d'un arpent de terre était calculée d'après le travail d'une journée, d'où ses appellations : *journal (Tagwerk* ou *Tagwanne) (jurnale* ou *jurnalis, terra jurnalis, jornalis* ou *diurnalis), Mannwerk* [travail d'un homme], *Mannkraft* [force d'un homme], *Mannsmaad, Mannshauet,* etc. Georg Ludwig von Maurer, *Einleitung zur Geschichte der Mark-, Hof-, Dorf - und Stadtverfassung und der öffentlichen Gewalt,* Munich 1854, p. 129 et suiv.

entre des objets. C'est ce quiproquo qui fait que les produits du travail deviennent des marchandises, des choses sensibles suprasensibles, des choses sociales. De la même façon, l'impression lumineuse d'une chose sur le nerf optique ne se donne pas comme l'excitation du nerf optique proprement dit, mais comme forme objective d'une chose à l'extérieur de l'œil. Simplement, dans la vision il y a effectivement de la lumière qui est projetée d'une chose, l'objet extérieur, vers une autre, l'œil. C'est un rapport physique entre des choses physiques. Tandis que la forme-marchandise et le rapport de valeur des produits du travail dans lequel elle s'expose n'ont absolument rien à voir ni avec sa nature physique ni avec les relations matérielles qui en résultent. C'est seulement le rapport social déterminé des hommes eux-mêmes qui prend ici pour eux la forme phantasmagorique d'un rapport entre choses. Si bien que pour trouver une analogie, nous devons nous échapper vers les zones nébuleuses du monde religieux. Dans ce monde-là, les produits du cerveau humain semblent être des figures autonomes, douées d'une vie propre, entretenant des rapports les unes avec les autres et avec les humains. Ainsi en va-t-il dans le monde marchand des produits de la main humaine. J'appelle cela le fétichisme, fétichisme qui adhère aux produits du travail des lors qu'ils sont produits comme marchandises, et qui, partant, est inséparable de la production marchande.

Ce caractère fétiche du monde des marchandises, notre précédente analyse vient de nous le montrer, provient du caractère social propre du travail qui produit des marchandises.

Les objets d'usage ne deviennent marchandises que parce qu'ils sont les produits de travaux privés menés indépendamment les uns des autres. Le complexe de tous les travaux privés forme le travail social global. Étant donné que les producteurs n'entrent en contact social que parce que et à partir du moment où ils échangent les produits de leur travail, les caractères spécifiquement sociaux de leurs travaux privés n'apparaissent eux-mêmes également que dans cet échange. Autrement dit : c'est seulement à travers les relations que l'échange instaure entre les produits du travail et, par leur entremise, entre les producteurs, que les travaux privés deviennent effectivement, en acte, des membres du travail social global. C'est pourquoi les relations sociales qu'entretiennent leurs travaux privés apparaissent aux producteurs pour ce qu'elles sont, c'est-à-dire, non pas comme des rapports immédiatement sociaux entre les personnes dans leur travail même, mais au contraire comme rap-

ports impersonnels entre des personnes et rapports sociaux entre des choses impersonnelles.

C'est seulement au sein de leur échange que les produits du travail acquièrent une objectivité de valeur socialement identique, distincte de leur objectivité d'usage et de sa diversité sensible. Cette scission du produit du travail en chose utile et chose de valeur ne s'effectue que dans la pratique, une fois que l'échange a acquis une importance et une extension suffisantes pour que les choses utiles soient produites en vue de l'échange et que le caractère de valeur des choses soit donc déjà pris en considération dès leur production même. A partir de cet instant, les travaux privés des producteurs acquièrent effectivement un double caractère social. D'une part, en tant que travaux utiles déterminés, ils doivent satisfaire un besoin social déterminé et se voir ainsi validés comme branches du travail global, du système naturel de la division sociale du travail. D'un autre côté, ils ne satisfont les multiples besoins de leurs propres producteurs que dans la mesure où chaque travail privé, avec son utilité particulière, est échangeable contre toute autre sorte de travail privé utile et lui est ainsi équivalent. L'égalité [26*] *toto coelo* entre des travaux différents ne peut consister qu'en une abstraction de leur non-égalité réelle, qu'en leur réduction au caractère commun qu'ils ont en tant que dépense de force de travail humaine, comme travail humain abstrait. Le cerveau des producteurs privés ne reflète ce double caractère social de leurs travaux privés que sous les formes qui apparaissent pratiquement dans le trafic, dans l'échange des produits : il reflète donc le caractère socialement utile de leurs travaux sous la forme de la nécessité, pour le produit du travail, d'être utile, et utile pour d'autres ; il reflète le caractère social d'égalité de ces travaux divers sous la forme du caractère de valeur qui est commun à ces choses matériellement différentes que sont les produits du travail.

Ce n'est donc pas parce que les produits de leur travail ne vaudraient pour eux que comme enveloppes matérielles d'un travail humain indifférencié que les hommes établissent des relations mutuelles de valeur entre ces choses. C'est l'inverse. C'est en posant dans l'échange leurs divers produits comme

---

26*. *Gleichheit* désigne à la fois l'identité quantitative, ici *égalité*, et l'identité qualitative traduite par *identité* ou *parité*. *Toto coelo :* en tous lieux.

égaux à titre de valeurs qu'ils posent leurs travaux différents comme égaux entre eux à titre de travail humain. Ils ne le savent pas, mais ils le font pratiquement [27]. La valeur ne porte donc pas écrit sur le front ce qu'elle est. La valeur transforme au contraire tout produit du travail en hiéroglyphe social. Par la suite, les hommes cherchent à déchiffrer le sens de l'hiéroglyphe, à percer le secret de leur propre produit social, car la détermination des objets d'usage comme valeurs est leur propre production sociale, au même titre que le langage. Certes, la découverte tardive par la science que les produits du travail, dans la mesure où ils sont valeurs, ne font qu'exprimer sous forme de choses un travail humain dépensé à les produire, est une découverte qui a fait date dans l'histoire du développement de l'humanité, mais elle n'a dissipé en rien l'apparence d'objet qu'ont les caractères sociaux du travail. Le fait que le caractère spécifiquement social de travaux privés indépendants les uns des autres consiste en leur égalité en tant que travail humain, et prenne la forme du caractère de valeur des produits du travail, ne vaut que relativement, pour cette forme de production particulière qu'est la production marchande. Mais, aussi bien après qu'avant cette découverte, il apparaît à des gens qui sont prisonniers des rapports de la production marchande comme quelque chose d'indépassable, exactement comme la décomposition scientifique de l'air en ses éléments n'a pas empêché la forme-air de subsister comme forme d'un corps physique.

Ce qui intéresse d'abord pratiquement les gens qui échangent leurs produits, c'est de savoir combien de produits d'autrui ils obtiendront en échange de leur propre produit, donc dans quelles proportions s'échangeront les produits. Une fois que ces proportions sont parvenues à une certaine stabilité mûrie par l'habitude, elles semblent venir de la nature des produits : par exemple une tonne de fer et 2 onces d'or seront de même valeur, au même titre qu'une livre d'or et une livre de fer pèsent le même poids en dépit de leurs propriétés physiques et chimiques différentes. En fait, le caractère valeur des produits du travail

---

27. [Deuxième édition.] Quand donc Galiani dit : la valeur est un rapport entre personnes — *La Ricchezza è una ragione tra due persone* —, il aurait dû ajouter : un rapport caché sous l'enveloppe d'une chose. (GALIANI, *Della Moneta*, p. 221 tome III du recueil de CUSTODI, *Scrittori Classici Italiani di Economia Politica*, Parte Moderna, Milan 1803).

ne s'établit fermement qu'une fois que ceux-ci sont pratiqués comme grandeurs de valeur. Or ces grandeurs changent constamment, indépendamment de la volonté, des prévisions et des actes des gens qui échangent. Leur mouvement social propre a pour les échangistes la forme d'un mouvement de choses qu'ils ne contrôlent pas, mais dont ils subissent au contraire le contrôle. Il faut attendre un développement complet de la production marchande avant que l'expérience même fasse germer l'intelligence scientifique de la chose : on comprend alors que ces travaux privés, menés indépendamment les uns des autres, mais mutuellement interdépendants par tous les côtés en tant que branches naturelles de la division sociale du travail, sont réduits en permanence à leur mesure sociale proportionnelle, parce que dans la contingence et les oscillations constantes des rapports dans lesquels s'échangent leurs produits le temps de travail socialement nécessaire à leur production s'impose par la force comme loi naturelle régulatrice, au même titre que la loi de la pesanteur s'impose quand quelqu'un prend sa maison sur le coin de la figure [28]. La détermination de la grandeur de valeur par le temps de travail est donc un secret caché sous la phénoménalité des mouvements des valeurs relatives des marchandises. En découvrant ce secret, on lève l'apparence d'une détermination purement aléatoire des grandeurs de valeur des produits du travail, mais on ne supprime nullement leur forme de choses.

La réflexion sur les formes de l'existence humaine, et donc aussi l'analyse scientifique de ces formes, emprunte de toute façon une voie opposée à celle du développement réel. Elle commence *post festum* et, du coup, part des résultats achevés du processus de développement. Les formes qui impriment aux produits du travail le cachet de la marchandise, et que la circulation marchande présuppose donc, possèdent déjà la stabilité de formes naturelles de la vie sociale, avant même que les hommes cherchent à en rendre compte, non pas quant à leur caractère historique puisque ces formes passent au contraire déjà pour immuables à leurs yeux, mais quant à leur

---

28. « Que penser d'une loi qui ne peut entrer en vigueur qu'à travers des révolutions périodiques ? C'est précisément une loi naturelle qui repose sur l'inconscience des parties prenantes » (Friedrich ENGELS, *Umrisse zu einer Kritik der Nationalökonomie*, in *Deutsch-Französische Jahrbücher*, édités par Arnold Ruge et Karl Marx, Paris 1844).

contenu. Aussi, c'est seulement l'analyse des prix des marchandises qui a conduit à la détermination de la grandeur de valeur, c'est seulement l'expression monétaire commune des marchandises qui a conduit à fixer leur caractère de valeur. Mais c'est précisément cette forme achevée du monde des marchandises — la forme-monnaie — qui occulte sous une espèce matérielle, au lieu de les révéler, le caractère social des travaux privés et donc les rapports sociaux des travailleurs privés. Quand je dis qu'un habit, des bottes, etc. se réfèrent à la toile comme incarnation générale de travail humain abstrait, le caractère délirant de cette expression saute aux yeux. Mais quand les producteurs de l'habit, des bottes, etc. réfèrent ces marchandises à la toile, — ou à de l'or et de l'argent, ce qui ne change rien à l'affaire — comme équivalent universel, la relation de leurs travaux privés au travail social global leur apparaît exactement sous cette forme délirante.

C'est précisément ce genre de formes qui constituent les catégories de l'économie bourgeoise. Ce sont des formes de pensée qui ont une validité sociale, et donc une objectivité, pour les rapports de production de ce mode de production social historiquement déterminé qu'est la production marchande. Si donc nous nous en échappons vers d'autres formes de production, nous verrons disparaître instantanément tout le mysticisme du monde de la marchandise, tous les sortilèges qui voilent d'une brume fantomatique les produits du travail accompli sur la base de la production marchande.

Puisque l'économie politique aime les robinsonnades [29], faisons d'abord paraître Robinson dans son île. Aussi modeste qu'il soit à l'origine, il n'en doit pas moins satisfaire des besoins divers, et, pour ce faire, accomplir toute une série de travaux

---

29. [Deuxième édition.] Ricardo lui-même y va de sa robinsonnade : « Du pêcheur et du chasseur primitifs il fait aussitôt un possesseur de marchandises échangeant poisson et gibier, à proportion du temps de travail objectivé dans ces valeurs d'échange. Ce faisant il sombre dans l'anachronisme qui consiste à faire calculer par son pêcheur et son chasseur primitifs le montant de leurs instruments de travail d'après les tables d'annuités en usage à la Bourse de Londres en 1817. Les « parallélogrammes de M. Owen » [29*] semblent être la seule forme de société qu'il ait connue en dehors de la société bourgeoise » (Karl MARX, *Contribution à la critique de l'Economie politique*, p. 38-39 [Editions sociales, 1977, p. 37].

29*. Allusion à une théorie d'Owen sur le caractère optimal de la forme du parallélogramme, ou du carré, en matière économique, domestique, etc. Voir aussi David RICARDO, *On protection to agriculture*, Londres 1822, p. 21.

utiles d'espèces diverses, faire des outils, fabriquer des meubles, domestiquer des lamas, pêcher, chasser, etc. Ne parlons pas de ses prières et autres activités du même genre, puisque notre Robinson y trouve son content et considère ce genre d'activité comme une récréation. Malgré la diversité de ses fonctions productives, il sait qu'elles ne sont toutes que diverses formes d'activité du même Robinson, qu'elles ne sont donc que diverses modalités de travail humain. C'est l'urgence des besoins elle-même qui lui impose de répartir exactement son temps entre ses diverses fonctions. L'ampleur plus ou moins grande prise par telle ou telle fonction dans l'ensemble de son activité dépend du niveau plus ou moins élevé des difficultés qu'il lui faut surmonter pour atteindre l'effet utile visé. C'est l'expérience qui lui apprend cela, et notre Robinson, qui a sauvé du naufrage une montre, le grande livre de comptes, l'encre et la plume, a tôt fait de tenir la comptabilité de sa propre personne, en bon Anglais qu'il est. Son inventaire comporte un répertoire des objets d'usage qu'il possède, des diverses opérations requises pour les produire, et finalement du temps de travail que lui coûtent en moyenne des quantités déterminées de ces différents produits. Les relations entre Robinson et les choses qui forment la richesse qu'il s'est créée lui-même, sont ici à ce point transparentes et simples que même Monsieur M. Wirth devrait pouvoir les comprendre sans fournir un effort intellectuel particulier. Et pourtant, toutes les déterminations essentielles de la valeur y sont contenues.

Quittons maintenant la lumineuse clarté de l'île de Robinson pour nous transporter dans les ténèbres obscures du Moyen Age européen. Au lieu de cet homme indépendant nous y trouvons la dépendance généralisée : des serfs et des seigneurs, des vassaux et des suzerains, les laïcs et des clercs. La dépendance personnelle caractérise aussi bien les rapports sociaux de la production matérielle que les autres sphères de la vie qui s'édifient sur sa base. Mais précisément, comme ce sont ces rapports personnels de dépendance qui constituent la base sociale existante, les travaux et les produits n'ont pas besoin de prendre une figure fantastique distincte de leur réalité. Ils entrent comme autant de services en nature et de prestations en nature dans les rouages sociaux. C'est la forme de service « en nature » du travail, c'est donc sa particularité et non son universalité, comme c'est le cas sur la base de la production marchande, qui en est ici la forme immédiatement sociale. Certes, on mesure aussi

bien par le temps le travail de la corvée que celui qui produit les marchandises, mais tout serf sait que ce qu'il dépense au service de son seigneur est une quantité déterminée de sa propre force de travail personnelle. La dîme qu'il faut fournir au curé est plus claire que sa bénédiction. Quel que soit donc le jugement qu'on porte sur les masques sous lesquels les hommes ici se font face, les rapports sociaux que les personnes ont entre elles dans leurs travaux y apparaissent du moins comme leurs propres rapports personnels, et ne sont pas déguisés en rapports sociaux des choses, des produits du travail.

Si nous voulons observer du travail commun, c'est-à-dire immédiatement socialisé, point n'est besoin de remonter à sa forme naturelle initiale, telle qu'on la rencontre à l'aube de l'histoire chez tous les peuples civilisés [30]. Nous en avons un exemple plus proche avec l'industrie agro-patriarcale d'une famille paysanne qui produit pour ses propres besoins grain, bétail, fil, toile, vêtements, etc. Ces diverses choses se présentent à la famille comme autant de produits divers de son travail familial, mais ne se font pas face mutuellement comme marchandises. Les divers travaux qui sont à l'origine de ces produits, culture, élevage, filage, tissage, confection, etc., sont sous leur forme de prestations en nature des fonctions sociales, puisqu'ils sont des fonctions de la famille, laquelle possède tout autant que la production marchande sa propre division du travail naturelle. Les différences d'âge et de sexe, ainsi que les conditions naturelles changeantes avec les changements de saison, règlent la répartition de ces travaux au sein de la famille ainsi que le temps de travail de ses différents membres pris individuellement. Mais la dépense des forces de travail individuelles mesurée par la durée apparaît ici comme déter-

---

30. [Deuxième édition.] « Un préjugé ridicule répandu ces derniers temps veut que la propriété commune naturelle soit une forme spécifiquement slave, voire exclusivement russe. En réalité, il s'agit de la forme de propriété commune originelle dont nous pouvons démontrer l'existence chez les Romains, les Germains et les Celtes, mais dont aujourd'hui encore on trouve tout un échantillonnage de spécimens variés aux Indes, quoique pour une part à l'état de ruines. Une étude plus précise des formes de propriété commune asiatiques, et notamment indiennes, montrerait comment des différentes formes de la propriété commune naturelle résultent différentes formes de sa dissolution. C'est ainsi par exemple que les différents types originaux de propriété privée romaine et germanique peuvent être dérivés des différentes formes de la propriété commune indienne ». (K. Marx, *Contribution* etc., édition cit., p. 13).

mination sociale originaire des travaux eux-mêmes, étant donné que, dès l'origine, ces forces de travail individuelles n'agissent qu'en tant qu'organes de la force de travail commune de la famille.

Représentons-nous enfin, pour changer, une association [30*] d'hommes libres, travaillant avec des moyens de production collectifs et dépensant consciemment leurs nombreuses forces de travail individuelles comme une seule force de travail sociale. Toutes les déterminations du travail de Robinson se répètent ici, mais de manière sociale et non plus individuelle. Tous les produits de Robinson étaient son produit personnel exclusif, et donc immédiatement pour lui des objets d'usage. Le produit global de l'association est un produit social. Une partie de ce produit ressert comme moyen de production. Elle demeure sociale. Mais une autre partie est consommée comme moyen de subsistance par les membres de l'association. Elle doit être partagée entre eux. Ce partage se fera selon une modalité qui change avec chaque modalité particulière de l'organisme de production sociale lui-même, et avec le niveau de développement historique correspondant atteint par les producteurs. Supposons, simplement pour établir le parallèle avec la production marchande, que la part de moyens de subsistance qui revient à chaque producteur soit déterminée par son temps de travail. Le temps de travail jouerait alors un rôle double. D'un côté, sa répartition socialement planifiée règle la juste proportion des diverses fonctions de travail sur les différents besoins. D'autre part, le temps de travail sert en même temps à mesurer la participation individuelle du producteur au travail commun, et aussi, par voie de conséquence, à la part individuellement consommable du produit commun. Les relations sociales existant entre les hommes et leurs travaux, entre les hommes et les produits de leurs travaux, demeurent ici d'une simplicité transparente tant dans la production que dans la distribution.

Pour une société de producteurs de marchandises dont le rapport de production social général consiste à se rapporter à leurs produits comme à des marchandises, et donc à des valeurs, et à référer leurs travaux privés les uns aux autres sous cette forme impersonnelle de choses comme autant de travail humain semblable, le christianisme avec son culte de l'homme abstrait, notamment dans son développement bourgeois, dans le protestantisme, le déisme, etc., est la forme de religion la plus appro-

---

30*. *Verein:* au sens « institutionnel » du terme.

priée. Dans les modes de production de l'Asie ancienne, de l'Antiquité, etc., la transformation du produit en marchandise, et donc l'existence des hommes comme producteurs de marchandises, joue un rôle subalterne qui gagne cependant en importance à mesure que les communautés entrent dans leur stade de déclin. Il n'existe de peuples commerçants à proprement parler que dans les intermondes de l'univers antique, comme les dieux d'Epicure, ou comme les Juifs dans les pores de la société polonaise. Ces anciens organismes sociaux de production sont extraordinairement plus simples et plus transparents que l'organisme bourgeois, mais ils reposent soit sur l'immaturité de l'homme individuel qui ne s'est pas encore détaché du cordon ombilical des liens génériques naturels qu'il a avec les autres, soit sur des rapports immédiats de domination et de servitude. Ils ont pour condition un bas niveau de développement des forces productives du travail auquel correspond l'inhibition des rapports humains dans le procès matériel de reproduction de leur existence, donc dans leurs rapports entre eux et à l'égard de la nature. Cette inhibition réelle se reflète idéellement dans les vieilles religions de la nature et les religions populaires. Le reflet religieux du monde réel ne peut disparaître de manière générale qu'une fois que les rapports de la vie pratique des travaux et des jours représentent pour les hommes, de manière quotidienne et transparente, des relations rationnelles entre eux et avec la nature. La configuration du procès social d'existence, c'est-à-dire du procès de production matérielle, ne se débarrasse de son nébuleux voile mystique, qu'une fois qu'elle est là comme produit d'hommes qui se sont librement mis en société, sous leur propre contrôle conscient et selon leur plan délibéré. Mais cela requiert pour la société une autre base matérielle, c'est-à-dire toute une série de conditions matérielles d'existence qui sont elles-mêmes à leur tour le produit naturel d'un long et douloureux développement historique.

L'économie politique a certes analysé, bien qu'imparfaitement [31], la valeur et la grandeur de la valeur, et découvert le

31. L'insuffisance de l'analyse ricardienne de la grandeur de la valeur — qui est pourtant la meilleure — sera mise en évidence aux livres III et IV de cet ouvrage. Pour ce qui est de la valeur en général, l'économie politique classique ne distingue cependant nulle part explicitement et avec une claire conscience entre le travail tel qu'il s'expose dans la valeur et le même travail tel qu'il s'expose dans la valeur d'usage de son produit. Naturellement, dans la pratique, elle fait la différence, puisqu'elle considère le travail tantôt quantitativement, tantôt qualitativement. Mais il ne lui vient pas

contenu caché sous ces formes. Mais elle n'a jamais posé ne serait-ce que la simple question de savoir pourquoi ce contenu-ci prend cette forme-là, et donc pourquoi le travail se représente dans la valeur et pourquoi la mesure du travail par sa durée se représente dans la grandeur de valeur du produit du travail [32].

à l'idée qu'une différence purement quantitative entre les travaux suppose leur unité ou leur identité qualitative, donc leur réduction à du travail humain abstrait. Ainsi Ricardo se déclare-t-il d'accord avec Destutt de Tracy quand celui-ci dit : « Puisqu'il est certain que nos facultés physiques et morales sont notre seule richesse originaire, que l'emploi de ces facultés, le travail quelconque, est notre seul trésor primitif, et que c'est toujours de cet emploi que naissent toutes les choses que nous appelons des biens... il est certain de même que tous ces biens ne font que représenter le travail qui leur a donné naissance, et que, s'ils ont une valeur, ou même deux distinctes, ils ne peuvent tenir ces valeurs que de celle du travail dont ils émanent ». (Destutt De Tracy, *Eléments d'idéologie*, quatrième et cinquième parties, Paris 1826, p. 35-36) (cf. Ricardo, *The Principles of Political Economy*, troisième édition, Londres 1821, p. 334). Nous voulons seulement faire remarquer que Ricardo attribue subrepticement à Destutt sa propre signification du terme, qui est plus profonde. De fait, Destutt dit bien d'un côté que toutes les choses qui constituent la richesse « représentent le travail qui les a créées », mais il dit d'autre part qu'elles tirent leurs « deux valeurs distinctes » (valeur d'usage et valeur d'échange) de la « valeur du travail ». Il tombe ainsi dans la platitude de l'économie vulgaire qui présuppose d'abord la valeur d'une marchandise (ici le travail) pour déterminer ensuite par ce moyen la valeur des autres marchandises. Dans la lecture qu'en fait Ricardo, le travail (et non la valeur du travail) s'expose dans la valeur d'usage aussi bien que dans la valeur d'échange. Lui-même cependant distingue si peu le double caractère du travail qui s'expose de cette double façon que, tout au long du chapitre « Value and Riches, their Distinctive Properties », il est obligé de se débattre péniblement contre les trivialités d'un J.B. Say. Il est donc tout étonné au bout du compte que Destutt puisse concorder avec Say sur le concept de valeur tout en étant d'accord avec lui-même sur le travail comme source de la valeur.

32. L'une des carences fondamentales de l'économie politique classique est qu'elle n'ait jamais réussi à découvrir par l'analyse de la marchandise et plus précisément de la valeur marchande la forme de la valeur qui en fait la valeur d'échange. Et c'est chez ses meilleurs représentants, A. Smith et Ricardo, qu'elle traite la forme-valeur comme quelque chose de tout à fait indifférent ou d'extérieur à la nature de la marchandise elle-même. La raison n'en est pas seulement que l'analyse de la grandeur de valeur absorbe entièrement son attention. Elle est plus profonde. La forme-valeur du produit du travail est la forme la plus abstraite, mais aussi la plus générale du mode de production bourgeois, qu'elle caractérise ainsi comme une modalité particulière de production sociale, et détermine, du même coup, historiquement. Si donc on la prend pour la forme naturelle éternelle de la production sociale, on passe aussi nécessairement à côté de ce qu'il y a de spécifique dans la forme-valeur, donc dans la forme-marchandise, et en poursuivant le développement, dans la forme-monnaie, dans la forme-capital, etc. Voilà pourquoi on trouve chez des économistes qui s'accordent entièrement sur la mesure de la grandeur de valeur par le temps de travail, les représentations de la monnaie, c'est-à-dire de la forme achevée de l'équivalent général, les plus bigarrées et les plus contradictoires. Ceci ressort de façon frappante à propos de la banque par exemple : avec les définitions

Des formules qui portent inscrit au front qu'elles appartiennent à une formation sociale où c'est le procès de production qui maîtrise les hommes, et pas encore l'inverse, sont considérées par sa conscience bourgeoise comme des nécessités naturelles tout aussi évidentes que le travail productif lui-même. Si bien qu'elle traite des formes pré-bourgeoises de l'organisme social de production comme les Pères de l'Église traitent des religions préchrétiennes [33].

---

de la monnaie issues des lieux communs, on n'arrive plus à rien. A l'opposé, on a donc vu se reconstituer un néo-mercantilisme (Ganilh, etc.) qui ne voit dans la valeur que la forme sociale ou plutôt son apparence sans substance. — Je fais remarquer une fois pour toutes que par économie politique classique j'entends toute économie, depuis W. Petty, qui cherche à analyser la connexion interne des rapports de production bourgeois, par opposition à l'économie vulgaire qui ne fait que tourner autour de la connexion apparente et ne cesse de remâcher le matériau fourni depuis longtemps par l'économie scientifique, pour faire comprendre de façon plausible les phénomènes dits les plus grossiers, et répondre aux besoins domestiques bourgeois, en se limitant du reste à systématiser, pédantiser et proclamer vérités éternelles les représentations banales et autosatisfaites que les agents bourgeois de la production se font de ce qui est pour eux le meilleur des mondes, le leur.

33. « Les économistes ont une singulière manière de procéder. Il n'y a pour eux que deux sortes d'institutions, celles de l'art et celles de la nature. Les institutions de la féodalité sont des institutions artificielles, celles de la bourgeoisie sont des institutions naturelles. Ils ressemblent en cela aux théologiens qui, eux aussi, établissent deux sortes de religions. Toute religion qui n'est pas la leur est une invention des hommes, tandis que leur propre religion est une émanation de Dieu... Ainsi il y a eu une histoire mais il n'y en a plus ». (Karl MARX, *Misère de la philosophie* etc., 1847, Paris, p. 113 [Editions sociales 1977, p. 129]. Le plus comique est Monsieur Bastiat, qui s'imagine que les Grecs et les Romains de l'Antiquité n'auraient vécu que de rapine. Mais quand on vit de rapine pendant plusieurs siècles, il faut bien qu'il y ait toujours quelque chose à piller ou que l'objet de rapine ne cesse de se reproduire. Il semble donc que Grecs et Romains aient eu eux-aussi un procès de production, c'est-à-dire une économie qui formait tout autant la base matérielle de leur monde que l'économie bourgeoise forme celle du monde actuel. Ou bien Bastiat croit-il peut-être qu'un mode de production reposant sur le travail des esclaves repose sur un système de rapine ? Il se place alors sur un terrain dangereux. Si un géant de la pensée comme Aristote s'est trompé dans son appréciation du travail d'esclave, pourquoi un nain de l'économie comme Bastiat aurait-il raison dans son appréciation du travail salarié ? — Je saisis cette occasion pour réfuter brièvement une objection qui m'a été faite par un journal germano-américain lors de la parution de ma *Contribution à la critique de l'économie politique*, en 1859. Selon lui, mon idée que le mode de production déterminé et les rapports de production à chaque fois correspondants, bref que « la structure économique de la société, est la base réelle sur laquelle s'édifie une superstructure et à laquelle correspondent des formes de conscience sociale déterminée », et que « le mode de production de la vie matérielle conditionne le procès de vie social, politique et spirituel en général », — tout ceci serait effectivement exact pour le monde d'aujourd'hui, où dominent les intérêts matériels, mais pas pour le Moyen Age, où dominait

La querelle insipide et ennuyeuse sur le rôle de la nature dans la constitution de la valeur d'échange, montre bien entre autres, à quel point une partie des économistes s'est laissé abuser par le fétichisme qui adhére [33*] au monde des marchandises, ou par l'apparence objective des déterminations sociales du travail. Puisque la valeur d'échange est une façon sociale déterminée d'exprimer le travail employé à fabriquer une chose, elle ne peut guère contenir plus de matière naturelle que, par exemple, le cours des changes.

Comme la forme-marchandise est à la fois la forme la plus générale et la moins développée de la production bourgeoise, ce qui fait qu'elle apparaît de bonne heure, bien que ce ne soit pas sur le même mode dominant, et donc caractéristique, qu'aujourd'hui, il semble encore relativement facile de mettre à nu son caractère de fétiche. Dès que nous avons affaire à des formes plus concrètes, même cette apparence de simplicité disparaît. D'où proviennent les illusions du monétarisme ? Il n'a pas vu que l'or et l'argent représentent, en tant que monnaie, un rapport social de production, mais un rapport social qui se présente sous la forme de choses naturelles étrangement pourvues de propriétés sociales. Quant à l'économie moderne qui ricane avec une condescendance distinguée des travers du monétarisme, ne touche-t-on pas du doigt son fétichisme à elle dès qu'elle traite du capital ? Depuis combien de temps s'est dissipée l'illusion physiocratique qui veut que la rente foncière naisse du sol et non de la société ?

Mais n'anticipons pas : contentons-nous d'un seul exemple encore, relatif à la forme-marchandise proprement dite. Si les marchandises pouvaient parler, elles diraient : notre valeur d'usage peut bien intéresser les hommes. Mais nous, en tant que chose elle ne nous regarde guère. Ce qui nous revient, de notre

---

le catholicisme, ni pour Athènes et Rome, où dominait la politique. En premier lieu, il est étrange qu'il plaise à quelqu'un de supposer que ces formules universellement connues sur le Moyen Age et l'Antiquité soient restées inconnues de qui que ce soit. Il est aussi clair que ni le Moyen Age, ni l'Antiquité ne pouvaient vivre l'un du catholicisme, l'autre de la politique. Mais inversement la façon dont ils gagnaient leur vie explique pourquoi c'est là le politique, et ici le catholicisme qui jouaient le rôle principal. Il suffit d'ailleurs d'un peu de familiarité avec l'histoire de la République romaine pour savoir que l'histoire de la propriété foncière constitue son histoire secrète. D'un autre côté, Don Quichotte a déjà payé cher l'erreur de s'être imaginé que la chevalerie errante était également compatible avec toutes les formes économiques de la société.

33*. *Anklebend.*

point de vue de chose, c'est notre valeur : le commerce que nous entretenons en tant que choses marchandes le montre assez. Nous ne nous référons les unes aux autres qu'en tant que valeurs d'échange. Écoutons maintenant comment parle l'économiste depuis le tréfonds de l'âme des marchandises :

« La valeur » (valeur d'échange) « est une propriété des choses, la richesse » (valeur d'usage) « est une propriété des hommes. En ce sens, la valeur implique nécessairement l'échange, ce qui n'est pas le cas de la richesse [34] ». « La richesse » (valeur d'usage) « est un attribut des hommes, la valeur un attribut des marchandises. Un homme, ou une communauté, est riche ; une perle ou un diamant a de la valeur... Une perle ou un diamant a de la valeur en tant que perle ou que diamant [35] ».

Aucun chimiste n'a encore jamais trouvé de valeur d'échange dans une perle ou dans un diamant. Les chercheurs en économie qui ont découvert cette substance chimique, et qui revendiquent une reconnaissance toute particulière de leur profondeur critique, ont néanmoins trouvé que si la valeur d'usage des choses est indépendante de leurs propriétés de choses, leur valeur en revanche leur revient en tant que choses. Ce qui les confirme dans ce point de vue c'est cette étrangeté qui fait que la valeur d'usage des choses pour l'homme se réalise sans échange, donc dans un rapport immédiat entre homme et chose, tandis qu'à l'inverse, leur valeur ne se réalise que dans l'échange, c'est-à-dire dans un procès social. Qui ne se souvient ici de la leçon que le brave Dogberry donne au veilleur de nuit Seacoal [35*] :

« Etre un homme de belle apparence est un don des circonstances, mais savoir lire et écrire, c'est quelque chose qui vient par nature » [36].

---

34. « Value is a property of things, riches of man. Value, in this sense, necessarily implies exchanges, riches do not ». (*Observations on some verbal disputes in Pol. Econ., particularly relating to value, and to supply and demand, Londres*, 1821, p. 16).

35. « Riches are the attribute of man, value is the attribute of commodities. A man or a community is rich, a pearl or a diamond is valuable... A pearl or a diamond is valuable as a pearl or diamond ». (S. BAILEY, *Money and its Vicissitudes*, Londres 1837, p. 165 et suiv.)

35*. SHAKESPEARE, *Beaucoup de bruit pour rien*, acte III, sc. III.

36. L'auteur des *Observations* et S. Bailey accusent Ricardo d'avoir fait de la valeur d'échange, qui est purement relative, quelque chose d'absolu. C'est l'inverse. Il a réduit la relativité apparente que ces choses, diamants et perles par exemple, possèdent comme valeurs d'échange, au vrai rapport caché derrière cette apparence, à leur relativité de simples expressions de travail humain. Quand donc les ricardiens répondent à Bailey de façon grossière, mais rien moins que péremptoire, c'est seulement parce qu'ils n'ont trouvé chez Ricardo lui-même aucun éclaircissement sur le lien interne entre valeur et forme-valeur ou valeur d'échange.

Chapitre II

Le Procès d'échange

Les marchandises ne peuvent pas aller d'elles-mêmes au marché, elles ne peuvent pas s'échanger elles-mêmes. Il faut donc nous retourner vers leurs gardiens, les possesseurs de marchandises. Les marchandises sont des choses, elles n'offrent donc pas de résistance à l'homme. Si elles n'obéissent pas de bon gré, il peut employer la force, autrement dit, il peut les prendre [37]. Pour mettre ces choses mutuellement en rapport comme marchandises, il faut que les gardiens des marchandises se comportent les uns envers les autres comme des personnes dont la volonté habite ces choses : si bien que chacun, en aliénant sa propre marchandise, ne s'approprie celle d'autrui que d'accord avec sa volonté, donc au moyen d'un acte de volonté commun à tous les deux. Ils doivent donc se reconnaître réciproquement comme propriétaires privés [37*]. Ce rapport juridique, qui a pour forme le contrat, développé ou non légalement, est un rapport de volontés dans lequel se reflète le rapport économique. Le contenu de ce rapport de droit ou de volonté est donné par le rapport économique proprement dit [38]. Les

---

37. Au XIIe siècle, tant renommé pour sa piété, on trouve souvent parmi ces marchandises des choses très délicates. C'est ainsi qu'un poète français de ce temps dénombre parmi les marchandises proposées sur le marché du Landit, à côté des étoffes, des chaussures, du cuir, des outils de labour et des peaux, « des femmes folles de leur corps ».

37*. *Privateigentümer*, par opposition au simple possesseur, *Besitzer*.

38. Proudhon forge d'abord son idéal d'équité et de « justice éternelle » à partir des rapports juridiques correspondant à la production marchande, ce qui, soit dit en passant, fournit aussi à tous les boutiquiers la preuve oh combien consolante que la production marchande est une forme aussi éternelle que la justice. Après quoi il veut remodeler à l'envers la production marchande réelle et le droit réel qui lui correspond conformément à cet idéal. Que penserait-on d'un chimiste qui, au lieu d'étudier les lois réelles des réactions de la matière et de résoudre sur cette base des problèmes déterminés, voudrait transformer ces réactions d'après le modèle des « idées

personnes n'existent ici l'une pour l'autre que comme représentants de marchandise, et donc comme possesseurs de marchandises. Nous verrons d'une manière générale dans le cours du développement que les masques économiques dont se couvrent les personnes ne sont pas autre chose que la personnification des rapports économiques, et que c'est en tant que porteurs de ces rapports qu'elles se rencontrent.

Ce qui distingue plus précisément le possesseur de marchandise de sa marchandise elle-même, c'est cette circonstance que pour celle-ci le corps de toute autre marchandise ne vaut que comme forme phénoménale de sa propre valeur. La marchandise est, de naissance, une grande égalisatrice cynique : elle est toujours sur le point d'échanger non seulement son âme mais son corps avec n'importe quelle autre, cette dernière serait-elle affublée de plus de disgrâces encore que Maritorne. Ce sens qui fait défaut à la marchandise pour appréhender le concret du corps des marchandises, son possesseur y supplée grâce à ses propres cinq sens (ou davantage). Sa propre marchandise n'a pour lui aucune valeur d'usage immédiate. Sinon il ne la porterait pas au marché. Elle a une valeur d'usage pour d'autres. La seule valeur d'usage immédiate qu'elle ait pour lui c'est d'être porteuse de valeur d'échange, c'est-à-dire moyen d'échange [39]. Voilà pourquoi il veut l'aliéner contre des marchandises dont la valeur d'usage le satisfasse. Toutes les marchandises sont des non-valeurs d'usage pour leur possesseur en même temps que des valeurs d'usage pour leurs non-possesseurs. Il faut donc qu'elles changent de mains de toutes parts. Mais ce passage de main en main constitue leur échange, et leur échange les rapporte les unes aux autres comme valeurs et les réalise comme valeurs. Les marchandises doivent ainsi se réaliser comme valeurs avant de pouvoir se réaliser comme valeurs d'usage.

éternelles » de la « naturalité » et de l'« affinité » ? En sait-on plus sur l'« usure » quand on a dit qu'elle contredit la « justice éternelle », l'« équité éternelle », et la « mutualité éternelle » et d'autres « vérités éternelles », que n'en savaient les Pères de l'Église quand ils disaient qu'elle contredisait la « grâce éternelle », la « foi éternelle » et la « volonté éternelle de Dieu » ?

39. « Car il y a deux usages de chaque bien. — L'un est propre à la chose comme telle, l'autre non : une sandale par exemple sert à se chausser et en même temps elle est échangeable. L'un et l'autre sont des valeurs d'usage de la sandale, car celui qui échange la sandale contre ce qui lui manque, par exemple la nourriture, utilise lui aussi la sandale en tant que sandale. Mais il ne l'utilise pas dans son mode d'usage naturel. Car ce n'est pas en vue de l'échange qu'elle existe ». Aristote, *Politique*, livre I, chapitre IX).

D'un autre côté, il faut qu'elles soient avérées comme valeurs d'usage avant de pouvoir se réaliser comme valeurs. Car le travail humain dépensé pour elles ne compte que dans la mesure où il l'est sous une forme utile pour d'autres. Or seul leur échange peut démontrer que ce travail est utile à d'autres et que son produit satisfait les besoins d'autrui.

Tout possesseur de marchandise ne veut aliéner sa marchandise que contre d'autres marchandises dont la valeur d'usage satisfait son besoin. En ce sens, l'échange n'est pour lui qu'un procès individuel. D'un autre côté, il veut réaliser sa marchandise comme valeur, c'est-à-dire la réaliser dans toute autre marchandise de même valeur à son choix, sans se soucier si sa propre marchandise a ou non une valeur d'usage pour le possesseur de l'autre marchandise. En ce sens, l'échange est pour lui un procès social universel. Mais le même procès ne peut pas être à la fois pour tous les propriétaires de marchandises un procès seulement individuel et en même temps seulement un procès social universel.

A y regarder de plus près, toute marchandise d'autrui vaut pour tout possesseur de marchandise comme équivalent particulier de sa propre marchandise, et donc celle-ci vaut comme équivalent universel de toutes les autres marchandises. Mais comme tous les possesseurs de marchandises font la même chose, aucune marchandise n'est équivalent universel, si bien que les marchandises n'ont pas non plus de forme valeur relative universelle en laquelle se poser identiquement comme valeurs et comparer leur grandeur de valeur. Elles ne se font face que comme produits ou valeurs d'usage et absolument pas comme marchandises.

Dans leur perplexité, nos possesseurs de marchandises pensent alors, comme Faust : au commencement était l'action. Avant même d'avoir pensé, ils sont déjà passés à l'action. Les lois qui dérivent de la nature de la marchandise s'actionnent dans l'instinct naturel des possesseurs de marchandises. Ils ne peuvent mettre en rapport leurs marchandises comme valeurs, et donc comme marchandises, qu'en les référant et les opposant toutes à une autre marchandise posée comme équivalent universel, quelle qu'elle soit. C'est ce que nous a montré l'analyse de la marchandise. Or seule un acte social peut faire d'une marchandise déterminée un équivalent universel. C'est pourquoi l'action sociale de toutes les autres marchandises exclut de l'ensemble une marchandise déterminée dans laquelle elles

exposent universellement leur valeur. La forme naturelle de cette marchandise devient par là même la forme-équivalent dont la validité sociale est reconnue. Etre équivalent universel devient au travers du procès social la fonction sociale spécifique de la marchandise exclue. C'est ainsi qu'elle devient monnaie.

« Illi unum consilium habent et virtutem et potestatem suam bestiae tradunt. Et ne quis possit emere aut vendere nisi qui habet characterem aut nomen bestiae aut numerum nominis ejus» (*Apocalypse*) [39*].

La monnaie est le cristal que produit nécessairement le procès d'échange dans lequel divers produits du travail sont posés comme effectivement identiques entre eux et donc effectivement transformés en marchandises. A mesure que s'étend et que s'intensifie historiquement l'échange se développe l'opposition entre valeur d'usage et valeur qui était à l'état latent dans la nature de la marchandise. Pour le besoin du trafic il faut que cette opposition soit exposée extérieurement, c'est ce qui pousse à donner à la valeur des marchandises une forme autonome : et ce mouvement n'a de cesse que cette forme soit définitivement atteinte par le redoublement de la marchandise en marchandise et monnaie. La transformation de la marchandise en monnaie s'accomplit donc dans la mesure même où s'accomplit la transformation des produits du travail en marchandises [40].

D'un côté, l'échange immédiat de produits a la forme de l'expression de valeur simple, mais, d'un autre côté, il n'a pas encore cette forme. Celle-ci était :

x marchandise A = y marchandise B.

La forme de l'échange immédiat de deux produits est :

x objet d'usage A = y objet d'usage B [41].

39*. « Ils ont tous un même dessein et ils donneront à la bête leur force et leur puissance » (*Apocalypse*, XVII, 13) « Et que personne ne puisse ni acheter, ni vendre, que celui qui aura le caractère ou le nom de la bête, ou le nombre de son nom ». (*Apocalypse*, XIII, 17) [traduction Lemaistre de Sacy].

40. On jugera d'après cela des finasseries du socialisme petit-bourgeois qui veut éterniser la production marchande tout en abolissant « l'opposition de l'argent et de la marchandise », donc la monnaie elle-même, puisqu'elle n'existe que dans cette opposition. Autant vouloir supprimer le pape tout en maintenant l'existence du catholicisme. Pour plus de précision sur ce point, voir mon ouvrage *Contribution à la critique de l'économie politique* p. 61 [Editions sociales, 1977, pp. 55 et suiv.].

41. Tant qu'on n'échange pas encore deux objets d'usage différents, mais qu'une masse chaotique de choses est offerte comme équivalent

Ici, les choses A et B ne sont pas marchandises avant l'échange, elles ne le deviennent que par lui. La première façon, pour un objet d'usage, d'être une valeur d'échange en puissance, c'est d'exister comme non-valeur d'usage, c'est-à-dire comme quantité de valeur d'usage excédant les besoins immédiats de son possesseur. Les choses sont par définition extérieures à l'homme, et donc aliénables. Pour que cette aliénation [41*] soit réciproque, il suffit que les hommes se fassent implicitement face comme les propriétaires privés de ces choses aliénables et par là même précisément comme des personnes indépendantes les unes des autres. Mais un tel rapport d'étrangeté réciproque n'existe pas pour les membres d'une communauté naturelle, qu'elle ait la forme d'une famille patriarcale, d'une commune de l'Inde antique, ou d'un Etat inca, etc. L'échange de marchandises commence là où se terminent les communautés, à leurs points de contact avec des communautés étrangères ou avec des membres de communautés étrangères. Mais une fois que certaines choses ont commencé d'être des marchandises à l'extérieur, elles le deviennent aussitôt, par contre coup, dans la vie intérieure des communautés. Leur rapport d'échange quantitatif est d'abord tout à fait aléatoire. Elles sont échangeables du fait de l'acte de volonté de leurs possesseurs, quand il veulent les aliéner réciproquement. Cependant le besoin d'objets d'usage étrangers s'établit peu à peu. La répétition continuelle de l'échange en fait un procès social régulier. A la longue, une partie au moins des produits du travail doit donc être produite au départ en vue de l'échange. Et à partir de ce moment, d'une part, la scission entre l'utilité des choses pour le besoin immédiat et leur utilité pour l'échange se confirme. Leur valeur d'usage se sépare de leur valeur d'échange. Et d'autre part, le rapport quantitatif selon lequel elles s'échangent devient dépendant de leur production elle-même. L'habitude les fixe comme grandeurs de valeur.

Dans l'échange immédiat de produits, chaque marchandise est immédiatement moyen d'échange pour son possesseur, mais elle n'est équivalent pour son non-possesseur que dans la mesure où elle est, pour lui, une valeur d'usage. L'article d'échange

---

pour une troisième, comme cela s'observe souvent chez les sauvages, c'est que l'échange immédiat de produits en est lui-même à ses tout premiers pas.

41*. *Veräusserung.*

n'acquiert donc pas encore une forme-valeur indépendante de sa valeur d'usage ou du besoin individuel des échangistes. La nécessité de cette forme se développe lorsque s'accroissent le nombre et la diversité des marchandises qui entrent dans le procès d'échange. Le problème surgit en même temps que les moyens de le résoudre. Jamais ne s'instaure un trafic où des possesseurs de marchandises comparent et échangent leurs articles contre d'autres articles différents sans que dans ce trafic diverses marchandises appartenant à divers possesseurs ne soient échangées contre une seule et même tierce marchandise et comparées à elle en tant que valeurs. Cette tierce marchandise, en devenant l'équivalent d'autres marchandises différentes, acquiert immédiatement — même si c'est dans d'étroites limites — la forme d'équivalent universel ou social. Cette forme équivalent universel surgit et disparaît avec le contact social momentané qui l'a suscitée. Elle échoit de manière fugitive et changeante à telle ou telle marchandise. Mais avec le développement de l'échange marchand elle s'accroche de façon exclusive à des espèces de marchandise particulières, ou se cristallise en forme-monnaie. L'espèce de marchandise à laquelle elle reste attachée n'est d'abord due qu'au hasard. Mais, globalement parlant, deux facteurs interviennent de manière décisive. La forme-monnaie se fixe soit sur les articles d'importation les plus importants qui sont effectivement les formes phénoménales naturelles de la valeur d'échange des produits indigènes, soit sur l'objet d'usage qui constitue l'élément principal des biens indigènes aliénables dont on dispose : par exemple le bétail. Les peuples nomades sont les premiers à développer la forme-monnaie parce que tout leur avoir se trouve sous forme mobile et donc immédiatement aliénable, et parce que leur mode de vie les met continuellement en contact avec des communautés étrangères et les sollicite ainsi d'échanger leurs produits. Souvent c'est de l'homme lui-même, sous les espèces de l'esclave, que les hommes ont fait le matériau originel de la monnaie ; mais ce n'a jamais été leur terre. Une telle idée ne pouvait lever que dans une société bourgeoise déjà constituée. Elle date du dernier tiers du XVIIe siècle, et l'on ne devait pas tenter de la mettre en œuvre à l'échelle nationale avant la révolution bourgeoise des Français, un siècle plus tard.

C'est dans la mesure même où l'échange marchand brise ses entraves purement locales, et où la valeur des marchandises prend l'extension d'une matérialisation de travail humain

en général, que la forme-monnaie passe à des marchandises que leur nature dispose déjà à remplir la fonction sociale d'un équivalent universel, c'est-à-dire aux métaux précieux.

La conformité de leurs propriétés naturelles avec ses fonctions montre bien que, « même si l'or et l'argent ne sont pas par nature monnaie, la monnaie est par nature or et argent »[42-43]. Jusqu'à présent nous ne connaissons toutefois qu'une des fonctions de la monnaie, celle de servir de forme phénoménale de la valeur des marchandises, c'est-à-dire de matériau dans lequel s'expriment socialement les grandeurs de valeur des marchandises. Seule une matière dont tous les échantillons possèdent la même qualité uniforme peut être une forme phénoménale adéquate de la valeur, matérialiser du travail humain abstrait et donc identique. D'un autre côté, la différence entre les grandeurs de valeur étant purement quantitative, la marchandise monnaie doit pouvoir se différencier de façon purement quantitative : elle doit être divisible à volonté, et ses sous-unités doivent pouvoir être recomposées en un tout. Ce sont justement les propriétés que l'or et l'argent possèdent naturellement.

La valeur d'usage de la marchandise monnaie se dédouble alors. A côté de sa valeur d'usage particulière comme marchandise (ainsi l'or est utilisé pour obturer les dents cariées, comme matière première d'articles de luxe, etc.), elle acquiert une valeur d'usage formelle qui provient de ses fonctions sociales spécifiques.

Puisque toutes les autres marchandises ne sont que des équivalents particuliers de la monnaie, et que la monnaie est leur équivalent universel, ces marchandises se rapportent à la monnaie comme des marchandises particulières face à la marchandise universelle[44].

Nous avons vu que la forme-monnaie n'était que le reflet fixé sur une marchandise unique des relations entre toutes les autres marchandises. Que la monnaie soit marchandise[45]

42. Karl MARX, *ouv. cit.*, p. 121. « Les métaux (...) sont monnaie par nature » (GALIANI, *Della Moneta*, in CUSTODI, *Recueil* etc., Parte Moderna, t. III, p. 137).

43. Pour plus de précision, voir la section consacrée aux *métaux précieux* dans mon ouvrage déjà cité. [*Contribution*, etc., Editions sociales, p. 115 et suiv.]

44. « La monnaie est la marchandise universelle » (VERRI, *ouv. cit.*, p. 16).

45. « L'argent et l'or en soi, que nous pouvons désigner du nom général de métaux précieux, sont (...) des marchandises dont la valeur monte ou baisse (...). On peut donc reconnaître une valeur plus grande au métal

n'est donc une découverte que pour celui qui part de sa figure achevée pour l'analyser après coup. Ce que le procès d'échange confère à la marchandise qu'il transforme en monnaie n'est pas sa valeur, mais sa forme-valeur spécifique. C'est la confusion de ces deux déterminations qui a induit certains à tenir la valeur de l'or et de l'argent pour purement imaginaire [46]. Le fait que la monnaie puisse être remplacée dans certaines de ses fonctions par de simples signes d'elle-même a fait naître cette autre idée fausse qu'elle n'était qu'un simple signe. D'un autre côté, il y avait là le pressentiment que la forme-monnaie de la chose est extérieure à cette chose elle-même et qu'elle n'est que la forme phénoménale de rapports humains cachés derrière elle. En ce sens, toute marchandise serait un signe, puisqu'en tant que valeur elle n'est que l'enveloppe matérielle du travail humain dépensé pour la fabriquer [47]. Mais lorsqu'on tient pour

---

précieux dont un poids plus faible peut acheter une plus grande masse de produits ou de biens manufacturés du pays etc. » ([S. CLEMENT,] *A Discourse of the General Notions of Money, Trade, and Exchange, as they stand in relations to each other. By a Merchant*, Londres, 1695, p. 7). « L'argent et l'or, monnayés ou non, bien qu'ils soient utilisés comme mesure de toutes les autres choses, n'en sont pas moins une marchandise au même titre que le vin, l'huile, le tabac, le drap et les étoffes » ([J. CHILD,] *A Discourse concerning Trade, and that in particular of the East Indies* etc., Londres 1689, p. 2) « Le patrimoine et la richesse du royaume ne peuvent pas à vrai dire consister uniquement en monnaie, pas plus que l'or et l'argent ne peuvent être exclus comme marchandises » ([Th. PAPILLON,] *The East India Trade a most profitable Trade*, Londres 1677, p. 4).

46. « L'or et l'argent ont leur valeur comme métaux avant qu'ils deviennent monnaie » (GALIANI, *ouv. cit.*, p. 72). Locke dit, lui : « Le commun consentement des hommes assigna une valeur imaginaire au métal d'argent, à cause des qualités qui le rendaient propre à être monnaie ». Law, au contraire : « Je ne saurais concevoir comment différentes nations pourraient donner une valeur imaginaire à aucune chose (...) ou comment cette valeur imaginaire pourrait avoir été maintenue ? » Mais il n'entendait lui-même pas grand-chose au problème : « L'argent s'échangeait sur le pied de ce qu'il était évalué pour les usages », c'est-à-dire d'après sa valeur réelle ; « il reçut une valeur additionnelle (...) de son usage comme monnaie » (Jean LAW, *Considérations sur le numéraire et le commerce*, in E. DAIRE, *Économistes Financiers du* XVIIIe *siècle*, p. 469, 470).

47. « L'argent en est le signe » (= des marchandises) (V. DE FORBONNAIS, *Eléments du Commerce*, Nouv. Edit., Leyde 1766, tome II, p. 143). « Comme signe il est attiré par les denrées » (*ibid.*, p. 155). « L'argent est un signe d'une chose et la représente » (MONTESQUIEU, *Esprit des Lois*, in *Œuvres* Londres 1766, tome II, p. 158). L'argent « n'est pas simple signe, car il est lui-même richesse ; il ne représente pas les valeurs, il les équivaut » (LE TROSNE, *ouv. cit.*, p. 910) « Si l'on considère le concept de valeur, la chose elle-même n'est vue que comme un signe, et elle ne compte pas pour ce qu'elle est, mais pour ce qu'elle vaut ». (HEGEL, *Philosophie du Droit*, *ouv. cit.*, p. 100). Longtemps avant les économistes, les juristes avaient lancé cette représentation de la monnaie comme simple signe et valeur imaginaire des métaux précieux, en bons valets et sycophantes du pouvoir

de simples signes les caractères sociaux que prennent les choses ou le caractère de choses matérielles que prennent les déterminations sociales du travail sur la base d'un mode de production déterminé, on déclare en même temps qu'on les tient pour des productions arbitraires de la réflexion des hommes. C'est ainsi que les *Aufklärer* [47**] du XVIIIe siècle aimaient faire la lumière sur les choses et dépouiller, au moins provisoirement, de leur apparence d'étrangeté les figures énigmatiques des rapports humains dont on ne savait pas encore déchiffrer la genèse.

On l'a remarqué plus haut, la forme-équivalent d'une marchandise n'implique pas la détermination quantitative de sa grandeur de valeur. Savoir que l'or est monnaie, donc immédiatement échangeable contre toutes les autres marchandises, ne nous apprend pas pour autant ce que valent par exemple dix livres d'or. Comme toute marchandise, la monnaie ne peut exprimer sa propre grandeur de valeur que relativement, dans d'autres marchandises. Sa valeur propre est déterminée par le temps de travail nécessaire à sa production et s'exprime dans la quantité de toute autre marchandise dans laquelle autant de temps de travail s'est coagulé [48]. Cette fixation de

---

royal dont ils ont pendant tout le Moyen Age appuyé le droit à la falsification des monnaies, en la fondant sur les traditions de l'Empire romain et les conceptions monétaires des Pandectes [47*]. « Que aucun puisse ne doit faire doute », dit leur habile disciple Philippe de Valois dans un décret de 1346 (16 janvier), « que à Nous et à Nostre Majesté royale, n'appartiengne seulement (...) le mestier le fait, la provision et toute l'Ordenance de monoie et de faire monnoier tels monnoyes et donner tel cours, pour tel prix comme il Nous plaist et bon Nous semble ». C'est par un dogme du Droit romain que l'empereur décrétait la valeur de la monnaie. Il était défendu expressément de la traiter comme une marchandise. *Pecunias vero nulli fas erit nam in usu publico constitutas oportet non esse mercem.* [Il ne peut être permis à personne d'acheter de l'argent car, créé pour l'usage public, il ne doit pas être marchandise]. On trouve d'excellents commentaires là-dessus dans G.F. PAGNINI, *Saggio sopra il giusto pregio delle cose*, 1751, dans CUSTODI, *ouv. cit.* Parte Moderna, t. II. En particulier, dans la deuxième partie de l'ouvrage, Pagnini polémique avec Messieurs les Juristes.

47*. *Pandectes* : compilation d'extraits de la littérature juridique romaine qui constituent l'essentiel du Droit civil romain.

47**. *Aufklärer* : ce terme désigne les représentants et acteurs des « Lumières » (*Aufklärung*).

48. « Si un homme peut livrer à Londres une once d'argent extrait des mines du Pérou dans le même temps qu'il lui faudrait pour produire un boisseau de grain, alors l'un est le prix naturel de l'autre. Maintenant, si un homme, par l'exploitation de mines plus récentes et plus riches, peut se procurer aussi facilement deux onces d'argent qu'auparavant une seule, le grain sera aussi bon marché à 10 shillings le boisseau qu'il l'était auparavant à 5 shillings, *caeteris paribus* » [toutes choses égales par ailleurs] — (William PETTY, *A Treatise of Taxes and Contributions*, Londres, 1667, p. 31).

sa grandeur de valeur relative a lieu à la source même de sa production dans un échange commercial immédiat. Dès qu'elle entre dans la circulation comme monnaie, sa valeur est déjà donnée. Si la reconnaissance de la monnaie comme marchandise, dès les dernières décennies du XVIIe siècle, représentait déjà une avancée très nette dans les débuts de l'analyse de la monnaie, ce n'étaient quand même encore que des débuts. Car la difficulté ne consiste pas à comprendre que la monnaie est marchandise, mais à comprendre comment, pourquoi et par quoi la marchandise est monnaie [49].

Nous avons vu comment déjà dans l'expression de valeur la plus simple :

x marchandise A = y marchandise B,

la chose dans laquelle est représentée la grandeur de valeur d'une autre chose semble posséder sa forme d'équivalent indépendamment de cette relation, comme une propriété sociale naturelle. Nous avons suivi le processus par lequel cette fausse apparence s'installe et se conforte. Il est achevé dès que la forme-équivalent universelle s'est fondue dans la forme naturelle d'une espèce particulière de marchandise, ou encore s'est cristallisée en forme-monnaie. Une marchandise ne semble pas d'abord devenir monnaie parce que de tous côtés les autres marchandises exposent en elle leurs valeurs, mais ce sont elles inversement qui semblent universellement exposer leurs valeurs en elle parce qu'elle est monnaie. Le mouvement qui opère la médiation disparaît dans son propre résultat et ne laisse aucune trace. Sans qu'elles y soient pour rien, les marchandises trouvent

---

49. M. le Professeur Roscher commence par nous enseigner que « les fausses définitions de la monnaie se répartissent en deux groupes principaux : celles qui la tiennent pour plus qu'une marchandise, et celles qui la tiennent pour moins ». Suit alors pêle-mêle tout un catalogue d'ouvrages sur la monnaie où ne point pas la moindre lueur sur l'histoire réelle de la théorie ; et pour finir la morale : « On ne peut nier d'ailleurs que la plupart des économistes récents n'ont pas suffisamment gardé en vue les particularités qui distinguent la monnaie d'autres marchandises » (est-elle donc, en fin de compte, « plus » ou « moins » qu'une marchandise ?). « Dans cette mesure, la réaction semi-mercantiliste de Ganilh, etc. n'est pas tout à fait sans fondement » (Wilhelm ROSCHER, *Die Grundlagen der Nationalökonomie*, troisième édition, 1858, p. 207-210). « Plus », « moins », « pas suffisamment », « dans cette mesure », « pas tout à fait » ! Ah les belles déterminations conceptuelles ! Voilà le fatras d'éclectisme professoral que M. Roscher baptise modestement « méthode anatomo-physiologique » en économie politique ! Il faut quand même lui reconnaître le mérite d'une découverte : que la monnaie « est une marchandise bien agréable ».

leur propre figure de valeur déjà prête, comme une denrée matérielle, existant en dehors et à côté d'elles. Dans leur simple appareil de choses sortant des entrailles de la terre, l'or et l'argent sont en même temps l'incarnation immédiate de tout travail humain. D'où la magie de l'argent. Le comportement purement atomistique des hommes dans leur procès de production social et, par suite, la figure de chose matérielle, échappant à leur contrôle, indépendante de leur activité individuelle consciente, que prennent leurs propres rapports de production, se manifestent d'abord dans le fait que les produits de leur travail prennent universellement la forme marchandise. L'énigme du fétiche argent n'est donc que celle du fétiche marchandise, devenu visible, crevant les yeux.

Chapitre III

La Monnaie ou la circulation des marchandises

1. *Mesure des valeurs*

Pour simplifier, je supposerai tout au long de cet ouvrage que l'or est la marchandise-monnaie.

La première fonction de l'or est de fournir au monde des marchandises la matière de son expression de valeur, ou de représenter les valeurs des marchandises comme des grandeurs homonymes, de qualité identique et comparables en quantité. Il fonctionne donc comme mesure universelle des valeurs, et c'est seulement en vertu de cette fonction que l'or, marchandise-équivalent spécifique, est d'abord devenu monnaie.

Ce n'est pas la monnaie qui rend les marchandises commensurables. C'est l'inverse. C'est parce que toutes les marchandises sont, en tant que valeurs, du travail humain objectivé, et qu'elles sont, pour cette raison, commensurables, qu'elles peuvent collectivement mesurer leurs valeurs dans une seule et même marchandise spécifique et, par là-même, transformer cette dernière en leur mesure de valeur collective, en monnaie. La monnaie en tant que mesure de la valeur est la forme phénoménale nécessaire de la mesure immanente de la valeur des marchandises, c'est-à-dire du temps de travail [50].

---

50. Certains se demandent pourquoi l'argent ne représente pas immédiatement le temps de travail lui-même, un billet représentant, par exemple, x heures de travail, c'est comme s'ils demandaient pourquoi dans la production marchande les produits du travail doivent se présenter comme marchandises, étant donné que la représentation de la marchandise inclut sa double figure de marchandise et de marchandise-monnaie. Ou encore pourquoi le travail privé ne peut être traité comme du travail immédiatement social, comme son contraire. J'ai longuement exposé par ailleurs l'utopisme insipide d'une « monnaie-travail » sur la base de la production marchande. (*Ibid.*, pp. 61 et suiv.) Ajoutons que la « monnaie-travail » d'un

L'expression en or de la valeur d'une marchandise — x marchandise A = y marchandise-monnaie — est la forme-monnaie de cette marchandise, ou son prix. Une équation isolée, 1 tonne de fer = 2 onces d'or par exemple, suffit maintenant à exprimer la valeur du fer et à donner validité sociale à cette expression. Il est dès lors superflu de faire défiler cette équation en rang serré avec toutes les équations de valeur des autres marchandises, car la marchandise-équivalent, l'or, possède déjà le caractère de monnaie. C'est pourquoi la forme-valeur relative universelle des marchandises retrouve maintenant la figure de sa forme-valeur relative première simple ou singulière. D'autre part, l'expression de valeur relative développée, ou la série infinie des expressions de valeurs relatives, se mue en forme-valeur relative spécifique de la marchandise monnaie. Or cette série est déjà donnée socialement dans les prix des marchandises. Il suffit de lire à rebours les cotations d'une liste de prix courants pour obtenir la grandeur de la valeur de la monnaie exprimée dans toutes les marchandises possibles et imaginables. La monnaie, en revanche, n'a pas de prix. Elle devrait, pour participer à cette forme-valeur relative unitaire des autres marchandises, être référée à elle-même comme à son propre équivalent.

Le prix, ou forme-monnaie des marchandises, est, comme leur forme-valeur en général, une forme qui diffère de leurs formes corporelles tangibles, une forme qui n'est donc qu'idéelle ou imaginée. La valeur du fer, du lin, du froment, etc. existe, bien qu'invisible, dans ces choses mêmes ; elle est représentée par son égalité avec l'or, par une relation avec l'or, relation qui n'existe, pour ainsi dire, qu'à l'état de fantôme dans leurs têtes. Le détenteur de marchandises doit donc leur prêter sa langue ou leur suspendre un bout de papier autour du cou pour communiquer leurs prix au monde extérieur [51]. L'expression

---

Owen, par exemple, n'est pas plus « monnaie » qu'un billet de théâtre. Owen présuppose du travail immédiatement socialisé, ce qui est une forme de production diamétralement opposée à la production marchande. Le certificat de travail se limite à constater la participation individuelle du producteur au travail commun ainsi que la mesure individuelle où il peut prétendre à la partie du produit commun destiné à la consommation. Mais il ne vient pas à l'idée d'Owen de présupposer la production marchande et de vouloir néanmoins contourner ses conditions nécessaires par des trafiquages monétaires.

51. Le sauvage ou le demi-sauvage utilise sa langue autrement. Le capitaine Parry note par exemple à propos des habitants de la côte ouest de Baffinsbay : « Dans ce cas » (dans l'échange de produits) « ... ils le »

en or de la valeur des marchandises étant idéelle, on ne peut employer, pour cette opération, que de l'or idéel ou imaginé. Tout détenteur de marchandises sait que, lorsqu'il donne à leur valeur la forme du prix ou la forme or ainsi imaginée, il ne les métamorphose pas pour autant en or, et qu'il n'a pas besoin du moindre quantum d'or réel pour estimer en or des millions de valeurs de marchandises. Dans sa fonction de mesure de la valeur, la monnaie sert donc uniquement de monnaie idéelle, imaginée. Ceci a donné lieu aux théories les plus folles [52]. Bien que seule de la monnaie imaginée remplisse la fonction de mesure de la valeur, le prix dépend entièrement du matériau réel de la monnaie. La valeur, c'est-à-dire le quantum de travail humain contenu par exemple dans une tonne de fer, est exprimée dans un quantum imaginé de la marchandise monnaie, qui contient pour sa part autant de travail. Selon donc que l'or, l'argent ou le cuivre servent de mesure de la valeur, la valeur de la tonne de fer se verra affectée d'expressions de prix totalement différentes ou sera représentée dans des quantités totalement différentes d'or, d'argent ou de cuivre.

Si donc deux marchandises différentes, l'or et l'argent par exemple, font en même temps office de mesures de la valeur, toutes les marchandises auront deux sortes d'expressions de prix différentes, des prix or et des prix argent, qui coexistent sans problème tant que le rapport de valeur de l'or à l'argent reste inchangé, par exemple = 1 : 15. Mais toute altération de ce rapport de valeur perturbe le rapport entre prix or et prix argent, et démontre ainsi par les faits que le doublement

---

(ce qu'on leur présentait) « léchaient deux fois avec la langue, à la suite de quoi ils semblaient considérer le marché comme conclu de manière satisfaisante » [51*]. De la même façon, chez les Esquimaux de l'Est, l'échangiste léchait l'article à la réception. Si la langue est ainsi, dans le Nord, l'organe de l'appropriation, il n'y a rien d'étonnant à ce que, dans le Sud, le ventre soit considéré comme l'organe de la propriété accumulée et à ce que le zoulou apprécie la richesse d'un homme à sa bedaine. Les Zoulous sont des gaillards d'un grand bon sens. L'année même où le rapport officiel de 1864 sur la santé se plaignait du manque de lipides constaté dans une grande partie de la classe ouvrière anglaise, un certain Dr Harvey, qui n'a pas pourtant inventé la circulation sanguine, trouvait son bonheur dans des remèdes de bonne femme qui promettaient à la bourgeoisie et à l'aristocratie la suppression de leurs surcharge graisseuse.

51*. W.E. Parry, *Journal of a voyage for the discovery of a north-west passage from the Atlantic to the Pacific*, Londres 1821, pp. 277-278.

52. Voir Karl Marx, *Contribution...*, *Les Théories de l'argent comme unité de mesure*, pp. 53 et suiv. [Editions sociales, pp. 43 et suiv.].

de la mesure de la valeur est en contradiction avec sa fonction [53].

Les marchandises déterminées selon leur prix se présentent toutes sous la forme : a marchandise A = x or, b marchandise B = z or, c marchandise C = y or etc., où a, b, c représentent des masses déterminées des espèces de marchandises A, B, C et x, z, y des masses déterminées d'or. Les valeurs des marchandises sont donc transformées imaginairement en quanta d'or de différentes grandeurs, et ainsi, par delà la bigarrure foisonnante des denrées matérielles, en grandeurs homonymes, en grandeurs d'or.

C'est en tant que quanta d'or différents que les valeurs des marchandises se comparent et se mesurent entre elles, et se développe alors la nécessité technique de les rapporter à un quantum d'or fixé et choisi comme leur unité de mesure. Puis cette même unité, par subdivision en parties aliquotes, se développe à son tour en unité étalon. Avant de devenir monnaie,

---

53. [Note à la deuxième édition]. « Là où l'or et l'argent coexistent légalement comme monnaie, c'est-à-dire comme mesure de la valeur, on a toujours essayé, vainement, de les traiter comme s'ils étaient une seule et même matière. Si l'on pose qu'un même temps de travail doit invariablement s'objectiver dans les mêmes proportions d'or et d'argent, on pose en fait que l'or et l'argent sont la même matière et qu'une masse déterminée du métal le moins précieux, l'argent, forme une fraction invariable d'une masse d'or déterminée. L'histoire de la monnaie anglaise, depuis le règne de Henri III jusqu'au temps de Georges II, se perd dans une succession continue de perturbations nées du conflit entre la fixation légale du rapport de valeur entre l'or et l'argent et les fluctuations réelles de leur valeur. Tantôt l'or était surestimé, tantôt c'était le tour de l'argent. Le métal sous-estimé était alors retiré de la circulation, refondu et exporté. Puis on remodifiait par voie légale le rapport de valeur des deux métaux ; mais la nouvelle valeur nominale ne tardait pas à entrer en conflit avec le rapport de valeur réel, tout comme l'avait fait l'ancienne. — De nos jours encore, une baisse de valeur très faible et passagère de l'or par rapport à l'argent a déclenché le même phénomène sur une très grande échelle en France : exportation d'argent et expulsion de ce dernier hors de la circulation sous la pression de l'or. Pendant les années 1855, 1856, 1857, l'excédent d'or importé par rapport aux exportations s'est élevé, pour la France, à 41 580 000 £ tandis que l'excédent d'argent exporté par rapport aux importations était de 34 704 000 £. Dans les pays en effet, où les deux métaux sont étalon de valeur légal, où ils peuvent donc être l'un et l'autre acceptés en paiement, mais où chacun peut payer à sa guise en or ou en argent, le métal dont la valeur est à la hausse délivre un agio et mesure son prix au même titre que toute autre marchandise dans le métal surestimé, alors que seul ce dernier sert d'étalon de valeur. Toute l'expérience historique dans ce domaine se ramène à ceci que, là où, légalement, deux marchandises pourvoient à la fonction d'étalon de valeur, on en voit toujours une, dans la pratique, s'imposer en tant que telle ». (Karl Marx, *ouv. cit.*, pp. 52-53, [éd. française, ouv. cit., pp. 48-49]).

l'or, l'argent, le cuivre possèdent déjà, dans leurs poids métalliques, de tels étalons : une livre par ex. sert d'unité de mesure, se redécompose d'un côté en onces etc, et se recompose de l'autre, par addition, en quintaux, etc [54]. Voilà pourquoi, dans toute circulation métallique, ce sont les noms déjà existants des étalons de poids qui fournissent aussi les premiers noms de l'étalon monétaire ou de l'étalon des prix.

En tant que mesure des valeurs et qu'étalon des prix, la monnaie remplit deux fonctions tout à fait différentes. Elle est mesure des valeurs en tant qu'incarnation sociale du travail humain, elle est étalon des prix en tant que poids fixé de métal. En tant que mesure de la valeur, elle sert à transformer en prix, en quanta d'or imaginés les valeurs des marchandises multiples et diverses ; en tant qu'étalon des prix, elle mesure ces quanta d'or. L'étalon des prix mesure des quanta d'or à un quantum d'or, et non la valeur d'un quantum d'or au poids d'un autre. Pour l'étalon des prix, il faut fixer un poids d'or déterminé comme unité de mesure. Dans cette opération, comme dans toutes les autres déterminations de mesure, la stabilité des rapports de mesure revêt une importance décisive. L'étalon des prix remplira donc d'autant mieux sa fonction que le seul et même quantum d'or utilisé comme unité de mesure sera invariable. L'or ne peut servir de mesure des valeurs que parce qu'il est lui-même produit du travail, et qu'il peut, par conséquent, être une valeur variable [55].

Il est d'abord évident qu'un changement de valeur de l'or ne le remet pas en cause dans sa fonction d'étalon des prix. Quel que soit le changement de la valeur de l'or, différents quanta d'or conservent toujours entre eux le même rapport de valeur. Si la valeur de l'or baissait de 1 000 %, 12 onces d'or continueraient à avoir 12 fois plus de valeur qu'une once

54. [Note à la deuxième édition.] En Angleterre l'once d'or, bien qu'unité de l'étalon monétaire, n'est pas subdivisée en parties aliquotes ; cette bizarrerie s'explique comme suit : « A l'origine, notre système monétaire était basé exclusivement sur l'emploi de l'argent-métal — c'est pourquoi une once d'argent est toujours divisible en un certain nombre aliquote de pièces de monnaie ; mais du fait de l'introduction ultérieure de l'or dans un système monétaire adapté au seul argent, l'once d'or ne peut être frappée en un nombre aliquote de pièces ». (MACLAREN, *History of the Currency*, Londres 1858, p. 16).

55. [Note à la deuxième édition.] Il règne dans la littérature anglaise une confusion phénoménale entre mesure de la valeur (measure of value) et étalon des prix (standard of value). Les fonctions, et par conséquent leurs dénominations, y sont continuellement confondues.

d'or ; et, dans les prix, on a affaire au seul rapport qu'entretiennent entre eux différents quanta d'or. Et comme, d'un autre côté, une once d'or ne change nullement de poids du fait d'une baisse ou d'une hausse de sa valeur, celui de ses parties aliquotes s'en trouve tout aussi peu modifié ; c'est ainsi que l'or, en tant qu'étalon fixe des prix, fournit toujours le même service, quelles que soient les variations de sa valeur.

La variation de la valeur de l'or ne l'empêche pas non plus de fonctionner comme mesure de la valeur. Elle affecte simultanément toutes les marchandises, laisse donc inchangées, toutes choses égales par ailleurs, leurs valeurs relatives réciproques, bien qu'elles s'expriment alors toutes dans des prix or supérieurs ou inférieurs à ce qu'ils étaient auparavant.

De la même façon que pour la représentation de la valeur d'une marchandise dans la valeur d'usage d'une autre marchandise quelconque, l'estimation en or des marchandises se contente de présupposer qu'à tel moment donné la production d'un quantum d'or déterminé coûte un quantum donné de travail. D'une manière générale, les lois développées plus haut pour l'expression de valeur relative simple demeurent valables pour le mouvement des prix des marchandises en général.

A valeur constante de la monnaie, les prix des marchandises ne peuvent monter de manière généralisée que si les valeurs des marchandises augmentent ; à valeurs constantes des marchandises, que si la valeur de la monnaie baisse. Inversement, à valeur constante de la monnaie, les prix des marchandises ne peuvent baisser de manière généralisée que si les valeurs des marchandises baissent ; à valeur constante des marchandises que si la valeur de la monnaie augmente. Il ne s'ensuit nullement qu'une hausse de la valeur de la monnaie entraîne une baisse proportionnelle des prix des marchandises, ni qu'une baisse de la valeur de la monnaie entraîne une hausse proportionnelle des prix des marchandises. Cela n'est vrai que pour des marchandises de valeur inchangée. Les marchandises, par exemple, dont la valeur monte dans les mêmes proportions et en même temps que la valeur de l'argent, gardent les mêmes prix. Si leur valeur monte plus lentement ou plus rapidement que la valeur de la monnaie, la baisse ou la hausse de leurs prix est déterminée par la différence entre le mouvement de leur valeur et celui de la monnaie.

Revenons maintenant à l'examen de la forme-prix.

Les noms monétaires des poids métalliques se séparent pro-

gressivement de leurs noms de poids originels, et ce pour différentes raisons, parmi lesquelles, s'avèrent historiquement décisives : 1. L'introduction de monnaie étrangère chez les peuples moins développés comme par exemple dans la Rome antique, où les pièces d'or et d'argent circulèrent d'abord comme marchandises étrangères. Les noms que portait cet argent étranger diffèrent des noms de poids du pays. 2. Avec le développement de la richesse, les métaux plus précieux évincent ceux qui le sont moins de la fonction de mesure de la valeur. Le cuivre est évincé par l'argent, l'argent par l'or, même si cet ordre doit contredire la chronologie poétique [56]. Livre par exemple était le nom monétaire pour une véritable livre d'argent. Dès que l'or eut évincé l'argent en tant que mesure de la valeur, ce même nom se déplaça sur, peut être, $^{1}/_{15}$ de livre d'or, etc. selon le rapport de valeur existant entre l'or et l'argent. Livre comme nom monétaire et livre comme nom usuel de poids de l'or sont désormais dissociés [57]. 3. Falsification monétaire pratiquée pendant des siècles par les princes, qui ne laissa effectivement subsister du poids initial des pièces de monnaie que le nom [58].

Ces processus historiques font de cette dissociation entre nom monétaire des poids métalliques et nom usuel de poids une habitude populaire. Comme d'une part l'étalon monétaire est purement conventionnel, et que d'autre part il faut qu'il ait validité universelle, sa régulation sera finalement le fait de la loi. Une fraction de poids déterminée du métal précieux, une once d'or, par exemple est officiellement divisée en parties

---

56. Elle n'a d'ailleurs pas non plus de validité historique générale. [*Chronologie poétique* : Il s'agit des cinq ères de l'histoire de l'humanité, âges d'or, d'argent, d'airain, âge héroïque et âge de fer. Cette légende de la mythologie antique a été reprise par Hésiode et Ovide. L'âge de fer était le plus pénible, le plus injuste, le plus cruel de tous.]

57. [Note à la deuxième édition.] C'est ainsi que la livre anglaise désigne moins du tiers de son poids primitif, la livre écossaise, avant l'Union [57*], 1/36 seulement, la livre française 1/74, le maravedi espagnol moins de 1/100, le reí portugais une proportion encore plus faible.

57*. En 1707, l'Angleterre et l'Ecosse furent définitivement réunis et le Parlement écossais dissous.

58. [Note à la deuxième édition.] « Les pièces de monnaie dont les noms aujourd'hui n'ont plus qu'une existence idéale sont les plus anciennes dans toutes les nations ; elles ont toutes été réelles à une certaine époque, et c'est parce qu'elles étaient réelles qu'on comptait avec elles ». (GALIANI, *Della Moneta, ouv. cit.*, p. 153).

aliquotes, lesquelles sont baptisées légalement livre, thaler, etc. Cette partie aliquote, considérée dès lors comme l'unité de mesure propre de la monnaie, est subdivisée en d'autres parties aliquotes portant des noms de baptême légaux comme shilling, penny, etc. [59]. Ce sont toujours des poids métalliques déterminés qui demeurent l'étalon de la monnaie métallique. Ce qui a changé, c'est la dénomination et la répartition.

Les prix, ou les quanta d'or, dans lesquels les valeurs des marchandises ont été idéellement transformées, sont donc exprimés maintenant dans les noms monétaires de l'étalon or ou dans ses noms de compte légaux. Au lieu de dire donc, que le quarter de froment est égal à une once d'or, on dirait, en Angleterre, qu'il est égal à 3 £ 17 sh. 10 ½ pence. Les marchandises se disent ainsi dans leurs noms monétaires ce qu'elles valent, et la monnaie sert de monnaie de compte chaque fois qu'il s'agit de fixer une chose en tant que valeur, et donc sous forme monétaire [60].

Le nom d'une chose est tout à fait extérieur à sa nature. Je ne sais rien de l'homme quand je sais qu'un homme s'appelle Jacob. De la même façon, dans les dénominations monétaires, livre, thaler, franc, ducat, etc., toute trace du rapport de valeur disparaît. La confusion qui règne à propos du sens secret de ces signes cabalistiques est d'autant plus grande que les noms monétaires expriment à la fois la valeur des marchandises et des parties aliquotes d'un poids métallique, de l'étalon monétaire [61]. Mais d'un autre côté, il est nécessaire que la valeur,

59. [Note à la deuxième édition.] Monsieur David Urquhart note dans son *Familiar Words*, commentant cette aberration (!) qu'aujourd'hui une livre (£), unité de l'étalon monétaire anglais, soit approximativement égale à 1/4 once d'or : « Ceci, c'est la falsification d'une mesure et non l'établissement d'un étalon ». [p. 105]. Dans cette « fausse dénomination » du poids d'or, il voit, comme partout ailleurs, la main falsificatrice de la civilisation.

60. [Note à la deuxième édition]. « Quand on lui demanda à quoi les Grecs utilisaient l'argent, Anacharsis répondit : à compter ». (ATHEN-[AEUS], *Deipn.* 1. IV, 49, v. 2 [p. 120], édition Schweighäuser, 1802).

61. [Note à la deuxième édition]. « Comme l'or en tant qu'étalon des prix apparaît sous les mêmes noms de compte que les prix des marchandises, qu'une once d'or, par exemple, s'exprime donc tout comme une tonne de fer en 3 £ 17 sh. 10 ½ d., on a qualifié de prix de la monnaie ces noms de compte qui sont propres à l'or. Cette idée surprenante vient de ce qu'il semblait que l'or (ou l'argent) était estimé dans sa propre matière et, qu'à la différence de toutes les autres marchandises, il lui était attribué, par autorité d'Etat, un prix fixe. On prit la fixation des noms de compte de poids d'or déterminés pour la fixation de la valeur de ces poids ». (Karl MARX, *ouv. cit.*, p. 52) [éd. française, *ouv. cit.*, p. 48].

par opposition à la multiplicité et à la diversité des corps existant dans le monde des marchandises, se développe en cette forme anonyme et impersonnelle, qui est aussi la forme sociale simple [62].

Le prix est le nom monétaire du travail objectivé dans la marchandise. L'équivalence de la marchandise et du quantum de monnaie, qui désigne nommément son prix, est donc une tautologie [63], de même que tout simplement l'expression relative de la valeur d'une marchandise est toujours l'expression de l'équivalence de deux marchandises. Mais si le prix en tant qu'exposant de la grandeur de la valeur de la marchandise est l'exposant du rapport d'échange de cette dernière avec l'argent, il ne s'ensuit pas inversement que l'exposant de son rapport d'échange avec l'argent est nécessairement l'exposant de la grandeur de sa valeur. Supposons qu'un travail socialement nécessaire de même grandeur se représente dans un quarter de froment et dans 2 £ (environ ½ once d'or). Les 2 £ sont l'expression monétaire de la grandeur de la valeur du quarter de froment, ou encore son prix. Si maintenant les circonstances permettent sa notation à 3 £, ou l'imposent à 1 £, 1 £ ou 3 £ seront, comme expression de la grandeur de la valeur du froment, soit trop peu, soit trop, mais n'en seront pas moins son prix, car elles sont, premièrement, sa forme-valeur, de l'argent, et deuxièmement les exposants de son rapport d'échange avec l'argent. A conditions de production inchangées, ou à force productive du travail constante, il faut toujours dépenser le même temps de travail social pour la

62. Voir *Théories sur l'argent comme unité de mesure* in *Contribution à la critique de l'économie politique*, p. 53 et suiv. Toutes les idées fantaisistes sur la hausse ou la baisse du « prix de la monnaie », obtenues en transposant par autorité d'État, des noms monétaires légaux correspondant à des poids d'or ou d'argent fixés par la loi à des poids augmentés ou diminués, et ainsi, conséquemment, en ne frappant plus par exemple 1/4 d'once d'or en 20 sh., mais en 40 sh., toutes ces idées donc, dans la mesure où elles ne visent pas des opérations financières maladroites contre des créanciers publics et privés mais de « miraculeuses cures » économiques, ont été traitées si exhaustivement par Petty dans *Quantulumcumque concerning Money. To the Lord Marquis of Halifax, 1682*, que ses successeurs immédiats, Sir Dudley North et John Locke, sans parler de ceux qui vinrent après, ne purent que redire de manière plus plate ce qu'il avait déjà dit : « Si la richesse d'une nation », dit-il entre autres, « pouvait être décuplée par une simple ordonnance, il serait bien étrange que notre gouvernement ne l'ait pas promulguée depuis longtemps » (*Ibid.*, p. 36).

63. « Ou bien, il faut consentir à dire qu'une valeur d'un million en argent vaut plus qu'une valeur égale en marchandises » (LE TROSNE, *ouv. cit.*, p. 919), donc « qu'une valeur vaut plus qu'une valeur égale ».

reproduction du quarter de froment. C'est là une chose qui ne dépend ni de la volonté du producteur de froment, ni de celle de l'autre possesseur de marchandise. La grandeur de la valeur de la marchandise exprime donc un rapport nécessaire au temps de travail social, rapport immanent au procès de formation de celle-ci. La transformation de la grandeur de la valeur en prix fait apparaître ce rapport nécessaire comme un rapport d'échange d'une marchandise avec la marchandise-monnaie qui existe extérieurement à elle. Mais dans ce rapport peut s'exprimer tout aussi bien la grandeur de la valeur de la marchandise que le plus ou le moins auxquels elle peut être aliénée dans des circonstances données. La possibilité d'une incongruence quantitative entre le prix et la grandeur de la valeur, ou d'un décalage entre le prix et la grandeur de la valeur, tient donc à la forme prix elle-même. Ceci n'est pas un défaut de cette forme, mais ce qui en fait, au contraire, la forme adéquate d'un mode de production où la règle ne peut s'imposer que comme loi moyenne et aveugle de l'irrégularité.

La forme-prix cependant ne permet pas seulement la possibilité d'une incongruence quantitative entre la grandeur de la valeur et le prix, c'est-à-dire entre la grandeur de la valeur et son expression monétaire, elle peut aussi héberger une contradiction qualitative telle que le prix cesse tout simplement d'être expression de valeur, bien que la monnaie ne soit que la forme-valeur des marchandises. Certaines choses qui ne sont pas à proprement parler des marchandises, la conscience, l'honneur, etc., par exemple peuvent être cédées pour de l'argent par leurs possesseurs et acquérir ainsi par leurs prix la forme-marchandise. Une chose peut donc formellement avoir un prix, sans avoir une valeur. Dans ce cas, l'expression de prix est imaginaire, comme certaines grandeurs mathématiques. D'un autre côté, la forme-prix imaginaire, comme, par exemple, le prix de la terre non cultivée, qui n'a pas de valeur car aucun travail humain n'y est objectivé, peut aussi cacher un véritable rapport de valeur ou une relation dérivée de ce rapport de valeur.

Le prix, comme du reste la forme-valeur relative en général, exprime la valeur d'une marchandise, par exemple d'une tonne de fer, par le fait qu'un quantum déterminé d'équivalent, une once d'or par exemple, peut s'échanger immédiatement contre le fer, mais pas du tout par le fait inverse que, de son côté, le fer serait immédiatement inchangeable contre de l'or.

Pour exercer pratiquement l'effet d'une valeur d'échange, la marchandise doit donc se défaire de son corps et de sa chair, se transformer d'or seulement imaginé en or véritable, même si cette transsubstantiation doit lui coûter plus de « peine » que n'en coûte au « concept » hégélien le passage de la nécessité à la liberté, à un homard l'éclatement de sa carapace, ou qu'il n'en coûta à saint Jérome, père de l'Eglise, de se dépouiller du vieil Adam [64]. A part sa figure réelle, celle du fer par exemple, la marchandise peut posséder dans le prix une figure de valeur idéelle ou une figure d'or idéelle, mais elle ne peut pas être à la fois véritablement fer et véritablement or. Pour lui attribuer son prix, il suffit de la poser égale à de l'or imaginé. Il faut la remplacer par de l'or pour qu'elle rende à son possesseur le service d'un équivalent universel. Si le possesseur du fer se présentait par exemple au possesseur d'une marchandise mondaine et le renvoyait au prix en fer en guise de forme-monnaie, le mondain répondrait comme au paradis saint Pierre à Dante venant de lui réciter le credo :

> « Assai bene è trascorsa
> D'esta moneta già la lega e'l peso,
> Ma dimmi se tu l'hai nella tua borsa [64**]. »

La forme-prix inclut l'aliénabilité des marchandises contre de l'argent et la nécessité de cette aliénation. D'autre part, l'or ne fonctionne comme étalon idéel que parce qu'il rôde déjà dans le procès d'échange comme marchandise-monnaie. Dans la mesure idéelle des valeurs l'argent sonnant et trébuchant est déjà aux aguets.

---

64. Si dans sa jeunesse saint Jérôme eut beaucoup à lutter contre la chair matérielle, parce que des images de belles femmes obsédaient sans cesse son imagination, il lutta de même dans sa vieillesse contre la chair spirituelle. « Je me figurai, dit-il par exemple, en présence du souverain juge. — Qui es-tu ? demanda une voix — Je suis un chrétien — Non, tu mens, répliqua le juge d'une voix de tonnerre, tu n'es qu'un cicéronien ».

64*. Citation de saint Jérôme dans sa lettre à Eustochius sur la préservation de la virginité.

64**. L'alliage et le poids de cette monnaie sont très bien examinés, mais, dis-moi, l'as-tu dans ta bourse ? » (DANTE, *Divine Comédie* « Le Paradis », chant XXIV).

2. *Moyen de circulation*

a) La métamorphose des marchandises.

On a vu que le procès d'échange des marchandises inclut des relations contradictoires exclusives les unes des autres. Le développement de la marchandise n'abolit pas ces contradictions, mais crée la forme au sein de laquelle elles peuvent se mouvoir. D'une manière générale, c'est la méthode par laquelle des contradictions réelles se résolvent. C'est une contradiction, par exemple, qu'un corps tombe sans cesse sur un autre corps et s'en enfuie tout aussi continuellement. L'ellipse est une des formes de mouvement où cette contradiction se réalise autant qu'elle se résout.

Dans la mesure où le procès d'échange fait passer des marchandises de mains où elles sont non-valeurs d'usage en des mains où elles sont valeurs d'usage, il s'agit d'un échange de matière, du métabolisme social. Le produit d'un type de travail utile remplace celui d'un autre. Une fois parvenue à l'endroit où elle sert de valeur d'usage, la marchandise passe de la sphère de l'échange des marchandises dans la sphère de la consommation. Seule la première sphère nous intéresse pour l'instant. Nous devons donc considérer tout le procès sous l'aspect de sa forme, et donc n'examiner que le changement de forme ou la métamorphose des marchandises, dont la médiation permet le métabolisme social.

L'idée tout à fait déficiente que l'on se fait de ce changement de forme, indépendamment des confusions sur le concept de valeur proprement dit, est imputable au fait que tout changement de forme d'une marchandise s'accomplit dans l'échange de deux marchandises, d'une marchandise ordinaire et de la marchandise monnaie. Si l'on s'en tient exclusivement à ce moment matériel, à l'échange de marchandise contre de l'or, on perd justement de vue ce que l'on était censé voir, à savoir ce que la forme subit. On oublie que l'or en tant que simple marchandise n'est pas monnaie et que les autres marchandises se rapportent elles-mêmes, dans leurs prix, à l'or comme à leur propre figure monétaire.

Les marchandises entrent d'abord avec leurs habits de tous les jours, sans dorure, ni sucrage dans le procès d'échange. C'est lui qui produit une duplication de la marchandise en

marchandise et monnaie, produit une opposition extérieure où elles exposent leur opposition immanente entre valeur d'usage et valeur. Dans cette opposition, les marchandises en tant que valeurs d'usage font face à la monnaie en tant que valeur d'échange. D'autre part, les deux termes de l'opposition sont des marchandises, donc des unités de valeur d'usage et de valeur. Mais cette unité de différences se présente sur chacun des deux pôles de manière inversée et expose ainsi en même temps leur relation réciproque. La marchandise est réellement valeur d'usage, son être de valeur n'apparaît qu'idéellement dans le prix qui la réfère à son vis-à-vis l'or, qui est sa figure de valeur réelle. Inversement, le matériau or n'a de sens que comme matérialisation de valeur, comme monnaie. C'est pourquoi il est réellement valeur d'échange. Sa valeur d'usage n'apparaît plus que de manière idéelle dans la série des expressions de valeur relatives où il se rapporte aux marchandises qui lui font face, comme à la sphère de ces figures utiles réelles. Ces formes opposées des marchandises sont les formes de mouvement effectives de leur procès d'échange.

Accompagnons maintenant un possesseur de marchandise, notre vieil ami le tisseur de lin, par exemple, sur la scène du procès d'échange, au marché des marchandises. Sa marchandise, 20 aunes de toile, est déterminée en prix : 2 £. Il l'échange contre 2 £ et, en homme de bien qu'il est, rééchange ces 2 £ contre une bible familiale de même prix. La toile, qui n'est pour lui que marchandise, que porteur de valeur, est aliénée contre de l'or, qui est sa figure de valeur, et à partir de cette figure, réaliénée en sens inverse contre une autre marchandise, la bible, laquelle, toutefois, s'en va en tant qu'objet utile au foyer du tisserand où elle est censée y satisfaire des besoins d'édification. Le procès d'échange de la marchandise s'accomplit donc en deux métamorphoses opposées et complémentaires : transformation de la marchandise en argent et retransformation de l'argent en marchandise [65]. Les moments de la métamorphose de la marchandise sont en même temps un commerce du possesseur de marchandise :

---

65. « Mais tout vient du feu, disait Héraclite, et le feu de tout, comme les denrées viennent de l'or et l'or des denrées. » (F. LASSALLE, *Die Philosophie Herakleitos des Dunkeln*, Berlin 1858, t. I, p. 222). Une note erronée de Lassalle à cet endroit, p. 224, n. 3, fait de la monnaie un simple signe de valeur.

vente, échange de la marchandise contre de l'argent ; achat, échange de l'argent contre la marchandise, et unité de ces deux actes : il vend pour acheter.

Si notre tisserand considère maintenant le résultat final de son négoce, il verra qu'il possède une bible à la place de la toile, à la place de sa marchandise initiale une autre de même valeur, mais d'utilité différente. C'est de la même manière qu'il s'appropriera ses autres moyens de subsistance et de production. De son point de vue, le procès tout entier ne fait que servir de médiation à l'échange du produit de son travail contre le produit d'un travail d'autrui, à l'échange de produits.

Le procès d'échange de la marchandise s'accomplit donc dans le changement de forme suivant :

marchandise — argent — marchandise
M — A — M

Du point de vue de son contenu matériel, le mouvement M - M, échange de marchandise contre marchandise, est un échange de matières du travail social, et le procès proprement dit s'efface dans le résultat de ce métabolisme.

M - A. Première métamorphose de la marchandise, ou vente. Ce saut de la valeur de la marchandise qui quitte sa chair de marchandise pour s'incarner dans celle de l'or, je l'ai appelé dans un autre ouvrage le salto mortale [65*] de la marchandise. S'il rate, ce n'est pas certes la marchandise qui s'écrase au sol, mais bien son possesseur. La division sociale du travail rend son travail aussi unilatéral qu'elle rend ses besoins multiples. C'est justement pourquoi son produit ne lui sert que de valeur d'échange. Mais ce produit n'acquiert sa forme d'équivalent universel socialement reconnu que dans l'argent, et l'argent se trouve dans la poche d'autrui. Pour le tirer de là, il faut avant tout que la marchandise soit valeur d'usage pour le possesseur d'argent, il faut donc que le travail dépensé en elle le soit sous une forme socialement utile, s'avère être un maillon de la division sociale du travail. Mais la division du travail est un organisme de production [65**] qui se crée naturellement, dont les fils se sont tissés et continuent de se tisser à l'insu des producteurs de marchandises. La marchandise est peut-être

---

65*. A la fois « saut de la mort » et « saut périlleux ».
65**. *Produktionsorganismus.*

le produit d'un nouveau type de travail, qui prétend satisfaire un besoin nouvellement apparu ou veut d'abord le créer de son propre chef. Telle opération de travail particulière qui était hier encore l'une des nombreuses fonctions d'un seul et même producteur de marchandise, peut se détacher aujourd'hui de ce lien, s'autonomiser et, de ce fait même envoyer son produit partiel sur le marché comme une marchandise autonome. Que les conditions présidant à ce processus de dissociation soient arrivées à maturation ou pas. Le produit satisfait aujourd'hui un besoin social. Demain, il sera peut-être chassé, tout entier ou partiellement, par un produit d'espèce analogue. Le travail, celui de notre tisserand par exemple, a beau être un élément patenté de la division sociale du travail, la valeur d'usage de ses 20 aunes de toile à lui ne s'en trouve nullement garantie pour autant. Si le besoin social de toile, et ce besoin a sa propre mesure, comme tous les besoins, est déjà saturé par les tisserands rivaux, le produit de notre ami est excédentaire, superflu et, partant, inutile. A cheval donné on ne regarde pas la bouche, mais le tisserand ne vient pas au marché pour y faire des cadeaux. Supposons cependant que la valeur d'usage de son produit surmonte l'épreuve et que, par conséquent, l'argent soit attiré par cette marchandise. Une question se pose alors : combien d'argent ? La réponse est en fait déjà anticipée dans le prix de la marchandise, dans l'exposant de sa grandeur de valeur. Nous faisons abstraction des éventuelles fautes de calcul subjectives du possesseur de marchandise, fautes que le marché corrige immédiatement de manière objective. Il est censé n'avoir dépensé, en temps de travail, dans son produit que la moyenne sociale nécessaire. Le prix de la marchandise n'est donc que le nom monétaire du quantum de travail social objectivé en elle. Mais, sans la permission de notre tisserand et à son insu, les conditions ancestrales de production du tissage sont entrées en fermentation. Ce qui était hier, sans aucun doute possible, le temps de travail social nécessaire à la production d'une aune de toile, cesse de l'être aujourd'hui, comme le démontre très diligemment le possesseur d'argent avec les cotations des différents rivaux de notre ami, Pour son malheur, il y a beaucoup de tisserands de par le monde. Supposons enfin que toute pièce de toile sur le marché ne contienne que le temps de travail socialement nécessaire. La somme globale de ces pièces peut quand même contenir du temps de travail dépensé de manière superflue. Si le ventre du marché

n'est pas à même d'absorber le quantum global de toile au prix normal de 2 sh. l'aune, cela prouve qu'une trop grande partie du temps de travail social global a été dépensée sous forme de tissage. L'effet est identique à celui que l'on aurait obtenu si chaque tisserand pris individuellement avait appliqué à son produit individuel plus que le temps de travail social nécessaire. Comme le dit le proverbe : Pris ensemble, pendus ensemble. La totalité de la toile présente sur le marché est considérée comme un article commercial unique, dont chaque pièce serait part aliquote. Et effectivement, la valeur de chaque aune individuelle n'est que la matérialisation d'un seul et même quantum socialement déterminé de travail humain identique.

On voit que la marchandise aime l'argent mais « the course of true love never does run smooth »[65**]. La structure quantitative de l'organisme social de production, qui expose ses *membra disjecta*[65***] dans le système de la division du travail, est aussi naturellement contingente que sa structure qualitative. C'est pourquoi nos possesseurs de marchandise découvrent que cette même division du travail, qui les transforme en producteurs privés indépendants, rend indépendant d'eux-mêmes le procès social de production et leurs rapports en son sein, que l'indépendance réciproque des personnes se complète au sein d'un système omnilatéral de dépendance factuelle.

La division du travail transforme le produit en marchandise et rend ainsi nécessaire la transformation du produit en argent. En même temps, elle rend contingente la réussite de cette transsubstantiation. Mais ici il faut examiner le phénomène dans sa pureté, et donc présupposer son accomplissement normal. Du reste, s'il s'accomplit tout simplement, si la marchandise n'est pas invendable, son changement de forme a toujours lieu, même s'il peut arriver que, dans ce changement de forme, une anomalie se produise et que de la substance — de la grandeur de valeur — vienne à être ajoutée ou perdue.

Pour l'un des possesseurs de marchandise, l'or remplace sa marchandise, pour l'autre, la marchandise remplace son or. Le phénomène perceptible est le changement de place, ou de mains, de la marchandise et de l'or, de 20 aunes de toile

---

65**. « Le chemin de l'amour véritable n'est jamais sans embûche ». SHAKESPEARE, *Le Songe d'une nuit d'été*, acte I, sc. I.

65***. « Membres disjoints [du poète[» — citation d'Horace.

et de 2 £, c'est-à-dire leur échange. Mais contre quoi la marchandise s'échange-t-elle ? Contre sa propre figure de valeur universelle. Et l'or ? Contre une figure particulière de sa valeur d'usage. Pourquoi l'or se présente-t-il en tant que monnaie face à la toile ? Parce que le prix de cette dernière, 2 £, parce que son nom monétaire la rapporte déjà à l'or en tant que monnaie. La marchandise se dessaisit de sa forme marchandise originelle en s'aliénant [65****], c'est-à-dire au moment où sa valeur d'usage attire effectivement l'or qui n'était qu'imaginé dans son prix. La réalisation du prix ou de la forme-valeur seulement idéelle de la marchandise, est donc en même temps, inversement, réalisation de la valeur d'usage de la monnaie seulement idéelle, la transformation de la marchandise en argent est en même temps transformation de l'argent en marchandise. Le procès est à la fois unique et procès bilatéral ; vu du pôle du possesseur de marchandise, c'est une vente ; du pôle opposé, le possesseur d'argent, c'est un achat. Ou encore, la vente est achat, M - A est en même temps A - M [66].

On n'a connu jusqu'à présent d'autre rapport économique entre les hommes que celui qu'entretiennent les marchandises, et au sein duquel ils ne s'approprient le produit du travail d'autrui que dans la mesure où ils aliènent leur propre produit. C'est pourquoi un possesseur de marchandise ne peut se présenter comme possesseur d'argent face à un autre possesseur de marchandise que parce que le produit de son travail possède par sa nature la forme monnaie, est donc le matériau de la monnaie, or etc., ou bien parce que sa propre marchandise a déjà subi une mue, s'est déjà dépouillée de sa forme d'usage originelle. Pour fonctionner comme monnaie, il faut bien sûr que l'or entre en quelque endroit sur le marché des marchandises. Ce point est situé à sa source de production, là où il s'échange en tant que produit immédiat du travail contre un autre pro-

---

65****. « Dessaisit » traduit ici *Entäusserung*, auquel fait écho juste après *Veräusserung* que nous traduisons, faute de mieux, par aliénation qui a ici un strict sens économique (vente).

66. « Toute vente est achat » (Dr QUESNAY, *Dialogues sur le commerce et les travaux des artisans* [in] *Physiocrates*, ed. Daire, première partie, Paris 1846, p. 170) ou, comme dit Quesnay dans ses *Maximes générales*, « Vendre est acheter » [66*].

66*. Quesnay cité par DUPONT DE NEMOURS, in *Maximes du Docteur Quesnay, ou résumé de ses principes d'économie sociale* in *Physiocrates*... par Eugène DAIRE, Paris 1846, 1re partie, p. 392.

duit du travail de même valeur. Mais dès cet instant, il représente des prix de marchandises sans cesse réalisés [67]. Abstraction faite de l'échange de l'or, à sa source de production, contre une marchandise, l'or est, dans les mains de tout possesseur de marchandise, la figure extériorisée de sa marchandise aliénée, est le produit de la vente ou de la première métamorphose de la marchandise M - A [68]. L'or est devenu monnaie ou mesure de valeur idéelle, parce que toutes les marchandises ont mesuré leurs valeurs en lui et l'ont transformé ainsi en contraire imaginé de leur figure utile, en leur figure de valeur. Il devient monnaie réelle parce que les marchandises, en étant universellement aliénées, en font leur figure utile véritablement extériorisée ou transformée et, par conséquent, leur véritable figure de valeur. Dans sa figure de valeur, la marchandise perd toute trace de sa valeur d'usage naturelle et du travail utile particulier auquel elle doit son origine, pour se transformer, telle la larve en cocon, en matérialisation sociale uniforme du travail humain non différencié. C'est pourquoi, à voir la monnaie, on ne distingue pas le type de marchandises transformées en elle. Dans leur forme-monnaie, elles se ressemblent toutes. Il se peut donc que l'argent soit de la merde, bien que la merde ne soit pas de l'argent. Nous supposerons que les deux jaunets, contre lesquels notre tisserand aliène sa marchandise, sont la figure transformée d'un quarter de froment. La vente de la toile, M - A, est en même temps son achat, A - M. Mais, en tant que vente de la toile, ce procès entame un mouvement qui se termine par son contraire, par l'achat de la bible ; en tant qu'achat de la toile, il termine un mouvement commencé par son contraire, par la vente du froment. M-A (toile-argent), cette première phase de M - A - M (toile-argent-bible), est en même temps A - M (argent-toile), dernière phase d'un autre mouvement M - A - M (froment-argent-toile). La première métamorphose d'une marchandise, sa transformation de forme marchandise en monnaie, est toujours en même temps la deuxième métamorphose contraire d'une autre marchandise, sa retransformation de forme-monnaie en marchandise [69].

---

67. « Le prix d'une marchandise ne pouvant être payé que par le prix d'une autre marchandise ». (Mercier de la Rivière, *L'Ordre naturel et essentiel des sociétés politiques*, [in] *Physiocrates*, édition Daire, deuxième partie, p. 554).

68. « Pour avoir cet argent, il faut avoir vendu ». *Ibid*, p. 513.

69. Comme nous l'avons noté plus haut : sauf exception du producteur d'or ou d'argent qui échange son produit sans l'avoir préalablement vendu.

A - M. Deuxième métamorphose, ou métamorphose finale, de la marchandise : achat. Etant la figure extériorisée de toutes les autres marchandises, le produit de leur aliénation universelle, la monnaie est la marchandise absolument aliénable. Elle dit tous les prix à rebours et se reflète ainsi dans tous les corps de marchandises, comme la matière sacrificatoire de son propre devenir de marchandise. En même temps, les prix, ces œillades que les marchandises lancent amoureusement à l'argent, montrent la limite de sa capacité de transformation, à savoir sa propre quantité. La marchandise disparaissant en se faisant argent, on ne saurait dire à le voir comment il est parvenu dans les mains de son possesseur ni ce qui est transformé en lui. *Non olet* *[69], quelle que soit son origine. S'il représente d'un côté des marchandises vendues, il représente d'un autre côté aussi des marchandises achetables [70].

A - M, l'achat est en même temps vente, M - A ; la dernière métamorphose d'une marchandise est donc en même temps la première métamorphose d'une autre. Pour notre tisserand, le curriculum vitae de sa marchandise se termine par la bible, en laquelle il a retransformé les 2 £. Mais le vendeur de bibles convertit en eau de vie les 2 £ qu'il a touchées du tisserand. A - M, la phase finale de M - A - M (toile-argent-bible), est en même temps M - A, première phase de M - A - M (bible-argent-eau de vie). Ne livrant qu'un produit unique, le producteur de marchandise la vend souvent en grandes quantités, alors que ses multiples besoins le forcent à fractionner sans cesse le prix réalisé ou la somme d'argent encaissée en de nombreux achats. C'est pourquoi une seule vente débouche sur de nombreux achats de différentes marchandises. La métamorphose finale d'une marchandise constitue ainsi une somme de métamorphoses premières d'autres marchandises.

Si nous considérons maintenant la métamorphose globale d'une marchandise, celle de la toile par exemple, nous voyons d'abord qu'elle consiste en deux mouvements opposés qui se complètent l'un l'autre, M - A et A - M. Ces deux transformations

---

69*. « *Il n'a pas d'odeur !* » C'est ce qu'aurait répondu Vespasien, empereur romain de 69 à 79, en parlant de l'argent à son fils qui protestait contre l'imposition des « vespasiennes ».

70. « Si l'argent représente, dans nos mains, les choses que nous pouvons désirer acheter, il y représente aussi les choses que nous avons vendues pour [...] cet argent ». (MERCIER DE LA RIVIÈRE, *ouv. cit.*, p. 586).

opposées de la marchandise s'accomplissent en deux procès sociaux opposés qu'effectue le possesseur de marchandise, et se reflètent dans deux caractères économiques opposés de ce même possesseur. Comme agent de la vente, il devient vendeur, comme agent de l'achat, acheteur. Mais comme dans toute transformation de la marchandise, ses deux formes, forme-marchandise et forme-monnaie, existent simultanément, simplement à des pôles opposés, il se trouve qu'au même possesseur de marchandise en tant que vendeur fait face un autre acheteur, et qu'en tant qu'acheteur un autre vendeur lui fait face. Tout comme la même marchandise passe successivement par les deux transformations inverses, de marchandise devient monnaie et de monnaie marchandise, le même possesseur de marchandise interchange les rôles de vendeur et d'acheteur. Il ne s'agit donc pas de pesonnages fixes, mais de personnages qui changent sans cesse de personnes au sein de la circulation des marchandises.

Dans sa forme la plus simple, la métamorphose globale d'une marchandise suppose quatre extrêmes et trois *personae dramatis*. Pour commencer la monnaie se présente à la marchandise comme sa figure de valeur, laquelle possède, de l'autre côté, dans la poche d'autrui, une dure réalité objective. C'est ainsi qu'un possesseur d'argent se présente face au possesseur de marchandise. Dès lors que la marchandise est transformée en monnaie, cette dernière se mue en sa forme-équivalent éphémère, forme dont la valeur d'usage ou le contenu existe, de ce côté de la ligne, dans d'autres corps de marchandises. Comme point final de la première mutation de la marchandise, l'argent est en même temps le point de départ de la deuxième. Le vendeur du premier acte devient ainsi acheteur dans le deuxième où se présente à lui, comme vendeur, un troisième possesseur de marchandise [71].

Les deux phases inverses du mouvement de la métamorphose de la marchandise constituent un circuit : forme-marchandise, abandon de la forme-marchandise, retour à la forme-marchandise. Il est vrai qu'ici la marchandise elle-même est déterminée de manière contradictoire. Au point de départ, elle est non-valeur d'usage, au point d'arrivée elle est valeur d'usage pour son possesseur. C'est ainsi que l'argent apparaît d'abord comme le cristal de valeur solide en lequel se transforme la marchandise,

---

71. « Il y a donc [...] quatre termes et trois contractants, dont l'un intervient deux fois ». (LE TROSNE, *ouv. cit.*, p. 909).

pour ensuite se liquéfier et se perdre et n'être plus que sa simple forme-équivalent.

Les deux métamorphoses qui constituent le circuit d'une marchandise forment en même temps les métamorphoses partielles inverses de deux autres marchandises. La même marchandise (toile) ouvre la série de ses propres métamorphoses et clôt la métamorphose globale d'une autre marchandise (froment). Au cours de sa première mutation, sa vente, elle joue ces deux rôles en personne. Comme chrysalide d'or par contre, où elle va elle-même le chemin de toute chair, elle clôt en même temps la métamorphose d'une troisième marchandise. Le circuit que décrit la série des métamorphoses de chaque marchandise s'entrelace donc inextricablement avec les circuits des autres marchandises. Le procès global se présente comme circulation des marchandises.

La circulation des marchandises diffère non seulement formellement de l'échange immédiat des produits, mais encore essentiellement. Revenons brièvement à ce qui s'est passé. Dans tous les cas, le tisserand a échangé toile contre bible, marchandise à lui contre marchandise d'autrui. Mais ce phénomène n'est vrai que pour lui. L'agent biblique, qui préfère le chaud au froid, n'avait lui aucunement l'intention d'échanger toile contre bible, de même que le tisserand ignore que sa toile s'est échangée contre du froment, etc. La marchandise de B remplace la marchandise de A, mais A et B n'échangent pas leurs marchandises réciproquement. Dans les faits, il peut survenir que A et B s'achètent réciproquement l'un à l'autre, mais ce genre de relation particulière n'est nullement impliquée par les conditions générales de la circulation des marchandises. D'une part, on voit l'échange des marchandises briser les limites individuelles et locales de l'échange immédiat des produits et développer le métabolisme du travail humain. D'autre part, il se développe tout un cercle de connexions sociales naturelles que les personnes qui négocient ne peuvent contrôler. Le tisserand ne peut vendre de la toile que parce que le paysan a déjà vendu du blé, notre tête folle ne peut vendre la bible que parce que le tisserand a déjà vendu de la toile, le bouilleur de cru ne peut vendre de l'eau-de-vie que parce que l'autre a déjà vendu l'eau de vie éternelle.

Voilà pourquoi aussi le procès de circulation ne s'éteint pas, contrairement à l'échange immédiat des produits avec le changement de mains ou de lieu des valeurs d'usage. La

monnaie ne disparaît pas, parce qu'elle finit par sortir de la série des métamorphoses d'une marchandise. Elle se précipite toujours en un endroit de la circulation laissé libre par les marchandises. Dans la métamorphose totale de la toile par exemple : toile-argent-bible, la toile est la première à sortir de la circulation, l'argent prend sa place ; suit la bible, l'argent prend sa place. Le remplacement de la marchandise par de la marchandise laisse la marchandise argent dans la main d'une tierce personne [72]. La circulation sue en permanence de l'argent.

Il n'y a rien de plus niais que le dogme selon lequel la circulation des marchandises impliquerait un équilibre nécessaire des achats et des ventes, toute vente étant achat et *vice versa.* Si cela veut dire que le nombre des ventes effectivement pratiquées est égal à un même nombre d'achats, ce n'est que pure tautologie. Mais on prétend ainsi démontrer que le vendeur amène son propre acheteur au marché. Vente et achat sont un seul acte identique en tant que relation réciproque entre deux personnes situées à des pôles opposés, le possesseur de marchandise et le possesseur d'argent. Elles constituent deux actes situés à des pôles opposés en tant qu'actions de la même personne. C'est pourquoi l'identité de l'achat et de la vente inclut que la marchandise devienne inutile si, jetée dans la cornue alchimique de la circulation, elle n'en ressort pas comme argent, n'est pas vendue par le possesseur de marchandise, donc n'est pas achetée par le possesseur d'argent. Cette identité contient en outre que le procès constitue, s'il réussit, un point de repos, un épisode de la vie de la marchandise, de plus ou moins longue durée. La première métamorphose de la marchandise étant à la fois vente et achat, ce procès partiel est en même temps un procès autonome. L'acheteur a la marchandise, le vendeur l'argent, c'est-à-dire une marchandise conservant une forme apte à la circulation, qu'elle réapparaisse tout de suite ou plus tard sur le marché. Personne ne peut vendre sans qu'un autre achète. Mais personne n'est obligé d'acheter immédiatement parce qu'il a lui-même vendu. La circulation fait sauter les limites temporelles, locales et individuelles de l'échange des produits justement parce qu'elle dissocie l'identité ici immédiatement présente entre la cession de produit de son propre travail et

72. [Note à la deuxième édition.] Si tangible que soit ce phénomène, l'économiste, notamment le libre-échangiste *vulgaris*, n'y prête pourtant que rarement attention.

l'acquisition du produit d'autrui et en fait l'opposition de la vente et de l'achat. Que les procès qui se font face de manière autonome forment une unité intérieure signifie tout aussi bien que leur unité interne se meut dans des oppositions externes. Quand l'autonomisation externe d'entités non autonomes intérieurement, puisque se complétant mutuellement, atteint un certain point, cette unité se fait valoir de manière violente — par une crise. L'opposition immanente à la marchandise entre la valeur d'usage et la valeur, entre le travail privé, qui doit en même temps se présenter comme travail immédiatement social, et le travail concret particulier, qui ne vaut en même temps que comme travail abstrait universel, entre la personnification des choses et l'objectivation des personnes — cette contradiction immanente acquiert ses formes de mouvement développées dans les termes contradictoires de la métamorphose de la marchandise.

C'est pourquoi ces formes incluent en elles la possibilité des crises, mais seulement leur possibilité. Pour que cette possibilité évolue en réalité effective il faut tout un ensemble de circonstances et de rapports qui, du point de vue de la circulation simple des marchandises, n'existent pas encore du tout [73].

L'argent, en tant que médiateur de la circulation des marchandises, acquiert la fonction de moyen de circulation.

b) Le parcours [73*] de la monnaie

Le changement de forme au sein duquel s'effectue l'échange de matière des produits du travail, M-A-M, implique que la

---

73. Voir mes notes sur James Mill, *Contribution, etc.*, p. 74-76. On a ici deux aspects caractéristiques de la méthode de l'apologie économiste. Premièrement, l'identification de la circulation des marchandises et de l'échange immédiat de produits par simple abstraction de leurs différences. Deuxièmement, la tentative de supprimer, par dénégation, les contradictions du procès de production capitaliste en réduisant les rapports de ses agents de production à de simples relations issues de la circulation des marchandises. Or production de marchandises et circulation de marchandises sont des phénomènes appartenant aux modes de production les plus divers, bien que d'étendue et de portée variables. On ne sait donc rien de la *differentia specifica* de ces modes de production, et ne peut donc porter aucun jugement sur eux, si l'on ne connaît que les catégories abstraites de la circulation des marchandises qui leur sont communes. Aucune autre science que l'économie politique n'est dominée par une telle façon arrogante d'exploiter les lieux communs les plus élémentaires. J.B. Say, par exemple, se targue de pouvoir juger des crises, parce qu'il sait que la marchandise est un produit !

73*. *Umlauf.*

même valeur constitue en tant que marchandise le point de départ du procès et revienne en tant que marchandise à ce même point. C'est pourquoi ce mouvement des marchandises est un circuit. D'un autre côté, cette même forme exclut qu'il y ait un circuit de la monnaie. Cette forme a pour résultat un éloignement continuel de l'argent par rapport à son point de départ, non son retour vers ce point. Tant que le vendeur ne lâche pas la figure transformée de sa marchandise, la monnaie, la marchandise se trouve au stade de la première métamorphose, ou n'a parcouru que la première moitié de sa circulation. Lorsque s'est complété le procès de la vente en vue de l'achat, l'argent est de nouveau éloigné des mains de son possesseur d'origine. Il est vrai aussi que l'argent revient entre les mains du tisserand lorsque celui-ci recommence à vendre de la toile, après avoir acheté la bible. Mais il n'y revient pas par la circulation des 20 premières aunes de toile, qui au contraire l'a éloigné des mains du tisserand et l'a mis dans celles du vendeur de bibles. L'argent ne revient que par le renouvellement ou la répétition de ce même procès de circulation pour de nouvelles marchandises et se termine, dans les deux cas, par le même résultat. La forme de mouvement immédiatement donnée à la monnaie par la circulation des marchandises est donc celle d'un éloignement continuel par rapport à son point de départ, sa course des mains d'un possesseur de marchandise à celles d'un autre, son parcours (currency, *cours de la monnaie**).

Le parcours de la monnaie montre une répétition continuelle, monotone, du même procès. La marchandise se trouve toujours du côté du vendeur, l'argent toujours du côté de l'acheteur, comme moyen d'achat. Il fonctionne comme moyen d'achat dans la mesure où il réalise le prix de la marchandise. En le réalisant, il transfère la marchandise des mains du vendeur à celles de l'acheteur, tandis qu'il s'éloigne simultanément des mains de l'acheteur et passe dans celles du vendeur, avant d'aller répéter le même procès avec une autre marchandise. Ce qui est caché, c'est que cette forme unilatérale du mouvement de la monnaie provient du mouvement formel bilatéral de la marchandise. C'est la nature même de la circulation des marchandises qui engendre l'apparence inverse. La première métamorphose de la marchandise est non seulement perceptible comme mouvement de la monnaie, mais aussi comme mouvement propre de la marchandise ; sa deuxième métamorphose, elle, est seulement perceptible comme mouvement de

la monnaie. Dans la première moitié de sa circulation, la marchandise change de place avec l'argent. Sa figure utile sort ainsi en même temps de la circulation pour entrer dans la consommation [74]. Sa figure de valeur ou son masque monétaire prend sa place. Elle ne parcourt plus la deuxième moitié de sa circulation sous sa propre peau naturelle, mais sous sa peau d'or. La continuité du mouvement échoit ainsi entièrement au côté de la monnaie et le même mouvement, qui inclut pour la marchandise deux procès contraires, inclut, comme mouvement propre de la monnaie, un procès toujours identique, son changement de place avec une marchandise chaque fois différente. Le résultat de la circulation des marchandises, remplacement de la marchandise par une autre marchandise, apparaît donc médiatisé non pas par son propre changement de forme, mais par la fonction de la monnaie en tant que moyen de circulation faisant circuler les marchandises, qui par elles-mêmes sont sans mouvement, en les faisant passer de mains, où elles sont des non-valeurs d'usage, en des mains où elles sont des valeurs d'usage, et ce toujours dans le sens contraire à celui de sa propre marche. Elle éloigne sans cesse les marchandises hors de la sphère de la circulation en se mettant sans cesse à leur place dans la circulation, s'éloignant par là-même de son propre point de départ. Si le mouvement de la monnaie n'est donc que l'expression de la circulation des marchandises, cette dernière apparaît à l'inverse comme n'étant que le résultat du mouvement de la monnaie [75].

D'autre part, la monnaie ne se voit attribuer la fonction de moyen de circulation que parce qu'elle est la valeur autonomisée des marchandises. Son mouvement en tant que moyen de circulation n'est donc effectivement que le propre mouvement de leur forme. Il faut donc que ce mouvement se reflète aussi de manière sensible dans le parcours de la monnaie. C'est ainsi que la toile, par exemple, transforme d'abord sa forme-marchandise en sa forme-argent. Le dernier terme de sa première métamorphose M - A, la forme-argent, devient alors le premier

---

74. Même quand la marchandise est vendue et revendue, phénomène dont nous n'avons pas à nous occuper au point où nous en sommes, quand elle est vendue définitivement, pour la dernière fois, elle passe de la sphère de la circulation à celle de la consommation, pour y servir de moyen de subsistance ou de moyen de production.

75. « Il » (l'argent) « n'a d'autre mouvement que celui qui lui est imprimé par les productions ». (LE TROSNE, *ouv. cit.*, p. 885).

terme de sa dernière métamorphose A - M, de sa retransformation en bible. Mais chacun de ces deux changements de forme s'accomplit par un échange entre marchandise et argent, par leur changement de place réciproque. Ce sont les mêmes pièces de monnaie qui parviennent comme figure extériorisée de la marchandise dans les mains du vendeur et qui les quittent comme figure absolument aliénable de la marchandise. Elles changent deux fois de place. La première métamorphose de la toile glisse ces pièces de monnaie dans la poche du tisserand, la deuxième les en fait ressortir. Les deux changements de forme opposés de la même marchandise se reflètent donc dans les deux changements de place en sens contraire effectués par la monnaie.

Si n'ont lieu, en revanche, que des métamorphoses unilatérales de marchandise, que des ventes ou que des achats, comme on voudra, le même argent ne changera aussi qu'une seule fois de place. Son deuxième changement de place exprime toujours la deuxième métamorphose de la marchandise, sa reconversion d'argent en marchandise. Dans la répétition fréquente du changement de place des mêmes pièces de monnaie se reflète non seulement la série des métamorphoses d'une seule marchandise, mais plus généralement, l'entrelacement des innombrables métamorphoses du monde des marchandises tout entier. Il va de soi par ailleurs que tout ceci n'est valable que pour la forme analysée ici, pour la circulation simple des marchandises.

Toute marchandise, à ses premiers pas dans la circulation, à son premier changement de forme, sort de la circulation, dans laquelle entrent sans cesse de nouvelles marchandises. La monnaie, en revanche, en tant que moyen de circulation, habite en permanence dans la sphère de la circulation et y vagabonde en permanence. D'où la question : combien d'argent cette sphère absorbe-t-elle en permanence ?

Dans un pays, il s'accomplit chaque jour de nombreuses métamorphoses unilatérales de marchandises, métamorphoses simultanées et donc juxtaposées dans l'espace, ou, en d'autres termes, uniquement des ventes d'un côté, et uniquement des achats de l'autre. Dans leur prix, les marchandises sont déjà des quanta d'argent, quanta déterminés, imaginés. Puisque donc la forme immédiate de la circulation considérée ici oppose de manière toujours matérielle marchandise et argent, la première au pôle de la vente, le second au contre-pôle de l'achat, la masse de moyens de circulation requise par le procès de

circulation du monde des marchandises est déjà déterminée par la somme des prix des marchandises. De fait, la monnaie ne fait que représenter réellement la somme d'or déjà exprimée idéellement dans la somme des prix des marchandises. L'égalité de ces sommes est donc évidente. Nous savons néanmoins que, à valeurs constantes des marchandises, leurs prix varient avec la valeur de l'or (de la matière monétaire) proprement dite, qu'ils montent relativement quand elle baisse, et baissent quand elle monte. Que la somme des prix des marchandises donc, monte ou baisse, la masse de monnaie en circulation doit monter ou baisser uniformément. Le changement dans la masse des moyens de circulation est imputable ici, il est vrai, non pas à la monnaie dans sa fonction de moyen de circulation, mais dans sa fonction de mesure de la valeur. Le prix des marchandises varie d'abord en raison inverse de la valeur de la monnaie, la masse des moyens de circulation varie ensuite en raison directe du prix des marchandises. On assisterait exactement au même phénomène si ce n'était pas, par exemple, la valeur de l'or qui tombait, mais l'argent qui le remplaçait comme mesure de la valeur, ou si ce n'était pas la valeur de l'argent métal qui montait, mais l'or qui le chassait de la fonction de mesure de la valeur. Dans l'un des cas, il faudrait que, par rapport à l'or en circulation auparavant, il circule davantage d'argent, dans l'autre plus d'or par rapport à l'argent en circulation auparavant. Dans les deux cas, la valeur de la matière monétaire, c'est-à-dire la valeur de la marchandise fonctionnant comme mesure de la valeur, donc l'expression prix des valeurs des marchandises, donc la masse de monnaie en circulation servant à la réalisation de ces prix se seraient modifiées. On a vu qu'il y a dans la sphère de la circulation des marchandises un trou par lequel l'or (ou l'argent, bref la matière monétaire) pénètre en elle comme marchandise de valeur donnée. Cette valeur est présupposée dans la monnaie fonctionnant comme mesure de la valeur, donc dans la détermination des prix. Si maintenant, par exemple, la valeur de la mesure de la valeur proprement dite baisse, cela se manifestera d'abord par une variation de prix des marchandises échangées directement aux sources de production des métaux précieux contre ces mêmes métaux en tant que marchandises. Aux stades peu developpés de la société bourgeoise notamment, on estime encore pendant longtemps une grande partie des autres marchandises à la valeur désormais fictive et surannée de la

mesure de la valeur. Toutefois, les marchandises se contaminant mutuellement par leur rapport de valeur mutuel, les prix en or et en argent des marchandises s'égalisent progressivement dans les proportions déterminées par leurs valeurs mêmes, jusqu'à ce que toutes les valeurs des marchandises soient estimées conformément à la nouvelle valeur du métal monétaire. Ce processus d'égalisation s'accompagne de la croissance continue des métaux précieux affluant en remplacement des marchandises échangées directement contre eux. C'est pourquoi, dans la mesure même où se généralise la correction des prix des marchandises, où leurs valeurs sont appréciées conformément à la nouvelle valeur du métal, valeur déjà réduite et encore en baisse jusqu'à un certain point, il existe déjà une masse supplémentaire de métal nécessaire à leur réalisation. Une observation partielle des faits qui suivirent la découverte de nouvelles sources d'or et d'argent a conduit, au XVIIe et surtout au XVIIIe siècle, à la conclusion erronée que les prix des marchandises auraient monté, parce que davantage d'or et d'argent fonctionnaient comme moyen de circulation. Dans la suite, nous supposerons la valeur de l'or donnée, tout comme elle l'est effectivement à l'instant de l'estimation du prix.

Dans cette hypothèse donc, la masse des moyens de circulation est déterminée par la somme des prix des marchandises à réaliser. Si maintenant nous présupposons également donné le prix de toutes les espèces de marchandises, la somme de leur prix dépendra alors manifestement de la masse de marchandises se trouvant en circulation. On comprendra sans avoir à se casser la tête que, 1 quarter de froment coûtant 2 £, 100 quarter 200 £, 200 quarter 400 £, etc., la masse d'argent, qui, lors de la vente, change de place avec le froment doit par conséquent croître avec la masse de ce dernier.

En présupposant donnée la masse des marchandises, la masse de monnaie en circulation monte et se retire selon les fluctuations des prix des marchandises. Elle est en hausse ou en baisse parce que la somme des prix des marchandises augmente ou diminue par suite de la variation de leur prix. Il n'est nullement nécessaire pour cela que les prix de toutes les marchandises montent ou baissent simultanément. La hausse des prix d'un certain nombre d'articles importants dans l'un des cas, ou la baisse dans l'autre, suffit à élever ou abaisser la somme des prix à réaliser de toutes les marchandises en circulation, et donc à mettre plus ou moins de monnaie en circu-

lation. Que le changement de prix des marchandises reflète de véritables changements de valeur ou de simples fluctuations des prix de marché, l'effet sur la masse des moyens de circulation reste le même.

Soit un nombre de ventes ou de métamorphoses partielles, simultanées, donc juxtaposées dans l'espace sans relation entre elles, par exemple la vente de 1 quarter de froment, de 20 aunes de toile, de 1 bible, de 4 gallons d'eau-de-vie. Si le prix de chaque article est de 2 £, la somme des prix à réaliser est donc de 8 £, il faut qu'une masse monétaire de 8 £ entre dans la circulation. Si, au contraire, les mêmes marchandises constituent les maillons de notre série bien connue de métamorphoses : 1 quarter de forment — 2 £ — 20 aunes de toile — 2 £ — 1 bible — 2 £ — 4 gallons d'eau-de-vie — 2 £, les 2 £ font circuler les différentes marchandises de la série les unes après les autres, en réalisant leur prix les uns après les autres, donc en réalisant aussi les 8 £ de la somme des prix pour aller finalement se reposer dans les mains du bouilleur de cru. Elles accomplissent 4 parcours. Ce changement de place réitéré qu'effectuent les mêmes pièces de monnaie représente le double changement de forme de la marchandise, représente son mouvement à travers deux stades contraires de circulation et l'entrelacement des métamorphoses de différentes marchandises [76]. Les phases opposées et complémentaires que ce procès parcourt ne peuvent se juxtaposer dans l'espace, mais seulement se suivre dans le temps. C'est pourquoi ce sont des divisions de temps qui constituent la mesure de sa durée, c'est le nombre de parcours des mêmes pièces de monnaie dans un temps donné qui mesure la vitesse du cours de la monnaie.

Supposons que le procès de circulation de nos quatre marchandises dure par exemple un jour. La somme des prix à réaliser s'élève donc à 8 £, le nombre de parcours des mêmes pièces de monnaie pendant la journée à 4 et la masse de monnaie en circulation à 2 £, ou encore pour une période donnée du procès de circulation :

$$\frac{\text{somme des prix des marchandises}}{\text{nombre de parcours des pièces de monnaie de même nom}} = \text{masse}$$

76. « Ce sont les productions qui le « (l'argent) » mettent en mouvement et le font circuler... La célérité de son mouvement » (de l'argent) « supplée à sa quantité. Lorsqu'il en est besoin, il ne fait que glisser d'une main dans l'autre sans s'arrêter un instant ». (Le Trosne, *ouv. cit.*, pp. 915, 916).

de monnaie fonctionnant comme moyen de circulation. Cette loi a valeur générale. Il est vrai que le procès de circulation dans un pays, pendant une période donnée, comprend d'une part beaucoup de ventes (ou d'achats), ou de métamorphoses partielles, morcelées, simultanées et juxtaposées dans l'espace, au sein desquelles les mêmes pièces de monnaie ne changent qu'une seule fois de place ou n'accomplissent qu'un seul parcours, et d'autre part de nombreuses séries de métamorphoses plus ou moins développées, en partie juxtaposées, en partie entrelacées, au sein desquelles les mêmes pièces de monnaie effectuent des parcours plus ou moins nombreux. Le nombre total de parcours de toutes les pièces de monnaie de même nom présentes dans la circulation donne pourtant le nombre moyen de parcours de chaque pièce de monnaie singulière, ou la vitesse moyenne du cours de la monnaie. La masse de monnaie jetée au départ dans le procès de circulation quotidien est évidemment déterminée par la somme des prix des marchandises circulant simultanément les unes à côté des autres. Mais, au sein de ce procès, les pièces de monnaie sont pour ainsi dire rendues responsables les unes des autres. Si l'une accélère la vitesse de son cours, l'autre s'en trouve paralysée ou bien est complètement éjectée hors de la sphère de la circulation, celle-ci ne pouvant absorber qu'une masse d'or qui, multipliée par le nombre de parcours moyen de son élément singulier, est égale à la somme des prix à réaliser. Si donc le nombre de parcours effectué par les pièces de monnaie croît, leur masse en circulation décroît. Si le nombre de parcours décroît, leur masse croît. La masse de monnaie pouvant fonctionner comme moyen de circulation étant donnée à vitesse donnée, il suffit donc par exemple de jeter une quantité déterminée de billets d'une livre dans la circulation pour en chasser une quantité égale de souverains, artifice que toutes les banques connaissent bien.

De même que dans le cours de la monnaie en général n'apparaît que le procès de circulation des marchandises, c'est-à-dire le circuit qu'elles décrivent en passant par des métamorphoses contraires, n'apparaissent dans la vitesse de ce cours que la vitesse de leur changement de forme, l'interaction continuelle des séries de métamorphoses, la hâte du métabolisme, la rapidité avec laquelle les marchandises disparaissent de la sphère de la circulation et sont *illico* remplacées par de nouvelles marchandises. Dans la vitesse du cours de la

monnaie apparaît donc la fluide unité des phases opposées et complémentaires, transformation de la figure utile en figure de valeur et retransformation de la figure de valeur en figure utile, ou encore unité des deux procès vente et achat. Et à l'inverse, ce qui apparaît dans le ralentissement du cours de la monnaie c'est la séparation et l'autonomisation contradictoire de ces procès, l'arrêt des changements de forme et donc du métabolisme. Naturellement, la circulation proprement dite ne permet pas de voir d'où provient cette interruption. La circulation ne fait que montrer le phénomène. L'opinion courante qui, quand le cours de l'argent se ralentit, voit l'argent apparaître et disparaître moins souvent à tous les points de la périphérie de la circulation, est encline à chercher l'explication du phénomène dans une quantité insuffisante de moyen de circulation [77].

Le quantum global de monnaie fonctionnant comme moyen de circulation pendant chaque période est donc déterminé, d'un côté, par la somme des prix des marchandises en circulation, de l'autre, par le flux plus ou moins rapide de leurs

---

77. « L'argent étant... la mesure générale commune à la vente et à l'achat, quiconque a quelque chose à vendre, mais ne trouve pas d'acheteur, est immédiatement enclin à penser que c'est le manque d'argent dans le royaume ou dans le pays qui est à la source de la mévente de ses biens ; d'où les plaintes générales sur le manque d'argent, ce qui est une grande erreur... De quoi ont besoin tous ces gens qui réclament de l'argent à cor et à cri ?... Le fermier se lamente... il pense qu'il pourrait obtenir un prix pour ses denrées s'il y avait plus d'argent dans le pays... Ce n'est donc apparemment pas l'argent qui lui manque, mais un prix pour son grain et son bétail qu'il voudrait, mais qu'il ne peut vendre... Pourquoi n'obtient-il pas de prix ?... 1. Soit il y a trop de grain et de bétail dans le pays, en sorte que la majorité des gens sur ce marché veut vendre, comme lui, et acheter peu, soit 2. l'écoulement habituel dû à l'exportation est bloqué... soit 3. la consommation baisse, par exemple quand les gens, par pauvreté, ne dépensent plus autant pour leurs besoins domestiques que par le passé. Voilà pourquoi ce n'est pas l'augmentation de la quantité d'argent pure et simple qui profiterait aux denrées de fermier, mais la suppression de l'une de ces trois causes qui jugulent vraiment le marché... Négociant et détaillant ont besoin d'argent de la même manière, c'est-à-dire qu'ils ne peuvent écouler les denrées dont ils font commerce car les marchés sont bloqués... Une nation ne se porte jamais si bien que quand les richesses passent rapidement de main en main ». (Sir DUDLEY, *Discourses upon Trade*, Londres 1691, pp. 11-15 *passim.*) Tous les truquages de Herrenschwand reviennent à dire que les contradictions nées de la nature de la marchandise et qui se manifestent donc dans la circulation des marchandises peuvent être supprimées par une augmentation des moyens de circulation. Cette illusion populaire qui impute les blocages du procès de production et de circulation à un manque de moyens de circulation, ne signifie pas d'ailleurs à l'inverse qu'un véritable manque de moyens de circulation, par suite de tripatouillages officiels de la *régulation du cours de l'argent* par exemple, ne puisse lui aussi provoquer une paralysie.

procès de circulation opposés, flux dont dépend la partie de la somme des prix que les mêmes pièces de monnaie peuvent réaliser. Mais la somme des prix des marchandises dépend aussi bien de la masse que des prix de toutes les espèces de marchandises. Les trois facteurs : mouvement des prix, masse des marchandises en circulation et enfin vitesse du cours de la monnaie peuvent toutefois se modifier dans différentes directions et selon différentes proportions, et la somme des prix à réaliser, donc la masse des moyens de circulation qu'elle implique, peut passer ainsi par de très nombreuses combinaisons. Nous n'énumérons ici que les plus importantes dans l'histoire des prix des marchandises.

A prix des marchandises constants, la masse des moyens de circulation peut croître parce que la masse des marchandises en circulation augmente ou que la vitesse du cours de la monnaie diminue, ou encore que les deux facteurs agissent ensemble. Inversement, la masse des moyens de circulation peut diminuer avec une diminution de la masse de marchandises ou une augmentation de la vitesse de circulation.

Lorsque les prix des marchandises montent de manière généralisée, la masse des moyens de circulation peut rester constante si la masse des marchandises en circulation diminue dans la proportion où leurs prix augmentent, ou si la vitesse du cours de la monnaie augmente aussi rapidement que la hausse des prix, tandis que la masse des marchandises en circulation reste constante. La masse des moyens de circulation peut chuter parce que la masse des marchandises augmente plus rapidement ou que la vitesse du cours diminue plus rapidement que les prix.

Lorsque les prix des marchandises baissent d'une manière généralisée, la masse des moyens de circulation peut rester constante si la masse des marchandises croît dans la proportion où leurs prix baissent, ou si la vitesse du cours de la monnaie diminue dans la même proportion que les prix. Elle peut croître si la masse des marchandises croît plus rapidement, ou si la vitesse de circulation diminue plus rapidement que la baisse des prix des marchandises.

Les variations des différents facteurs peuvent se compenser réciproquement, en sorte que, malgré leur instabilité continuelle, la somme globale des prix des marchandises à réaliser reste constante, et donc aussi la masse de monnaie en circulation. C'est pourquoi notamment, quand on observe des périodes

de quelque longueur, on rencontre dans tous les pays un niveau moyen de la masse de monnaie en circulation beaucoup plus constant et, exception faite des fortes perturbations qui proviennent périodiquement des crises du commerce et de la production, et plus rarement d'un changement de valeur de la monnaie proprement dite, des écarts par rapport à ce niveau moyen beaucoup plus faibles que ceux qu'on aurait pu escompter de prime abord.

La loi, selon laquelle la quantité des moyens de circulation est déterminée par la somme des prix des marchandises en circulation et par la vitesse moyenne du cours de la monnaie [78], peut aussi s'exprimer de la manière suivante : la somme de valeur des marchandises et la vitesse moyenne de leurs métamorphoses étant données, la quantité de monnaie ou la quantité de matière monétaire en circulation dépend de sa propre valeur. L'illusion selon laquelle, inversement, les prix des marchandises seraient déterminés par la masse des moyens de circulation,

---

78. « Une certaine mesure et une certaine proportion de la quantité d'argent sont nécessaires à la bonne marche du commerce d'une nation ; trop ou trop peu y porterait préjudice. Tout comme le commerce de détail requiert une certaine proportion de farthings pour changer les pièces en argent et effectuer les paiements ne pouvant être faits avec ces pièces, même les plus petites... De même que la proportion du nombre de farthings requis par les échanges dépend du nombre des acheteurs, de la fréquence de leurs échanges et surtout principalement de la valeur de la plus petite pièce d'argent, la proportion de monnaie (pièces d'or et d'argent) requise par notre commerce sera déterminée par la fréquence des échanges et par la somme des paiements ». (William PETTY, *A Treatise on Taxes and Contributions*, Londres 1667, p. 17). Dans sa *Political Arithmetic*, Londres 1774, A. Young défend la théorie de Hume contre J. Steuart ; on y trouve un chapitre à part : *Les Prix dépendent de la quantité de monnaie*, pp. 112 et suiv. Dans la *Contribution...*, p. 149, je remarque ceci : « Il (A. Smith) écarte implicitement la question de la quantité de pièces en circulation en traitant l'argent comme une marchandise pure et simple ce qui est complètement faux. » Cela n'est valable que lorsque Smith parle de l'argent *ex officio*. Par endroits néanmoins, par exemple dans la critique des systèmes antérieurs de l'économie politique, il présente la chose correctement : « La quantité de pièces de monnaie est réglée, dans tous les pays, par la valeur des biens qu'elle doit faire circuler... La valeur des biens achetés et vendus pendant l'année dans un pays requiert, pour qu'ils circulent et soient distribués à leurs consommateurs proprement dits, une certaine quantité d'argent, mais il n'y a pas d'utilisation pour une quantité supérieure. Le canal de la circulation attire à lui nécessairement une somme suffisante pour le remplir, et ne tolère rien au-delà » (*Wealth of Nations*, [vol. III], 1. IV, ch. I [pp. 87-89]. De la même façon, l'œuvre d'Adam Smith s'ouvre *ex officio*, par une apothéose de la division du travail. Par la suite, dans le dernier livre, consacré aux sources du revenu de l'État, il reproduira à l'occasion la dénonciation que fait son maître A. Ferguson, de cette même division du travail.

et ces derniers finalement par la masse de matière monétaire existant dans un pays [79], trouve sa racine chez ses premiers représentants dans l'hypothèse inepte que les marchandises entrent sans prix et l'argent sans valeur dans le procès de circulation où s'échange alors une part aliquote de la bouillie de marchandises contre une part aliquote de la montagne de métal [80].

---

79. « Le prix des choses s'élèvera certainement dans chaque pays à mesure qu'augmentera la quantité d'or et d'argent dans la population ; et, conséquemment, dans n'importe quel pays, où l'or et l'argent diminuent, les prix de toutes les marchandises baisseront proportionnellement à cette diminution de la monnaie. » (Jacob VANDERLINT, *Money answers all things*, Londres 1734, p. 5) Une comparaison plus attentive entre Vanderlint et les *Essays* de Hume ne laisse pas planer le moindre doute pour moi quant au fait que Hume connaissait cet écrit, d'ailleurs important, de Vanderlint, et qu'il en a fait usage. On trouve aussi chez Barbon, et chez d'autres écrivains plus anciens, cette idée que la masse des moyens de circulation détermine les prix. « Il ne peut résulter », dit Vanderlint, « aucun inconvénient d'une liberté absolue du commerce, mais, au contraire, un très grand avantage car, si l'argent comptant d'une nation s'en trouve réduit — ce que cherchent précisément à empêcher les mesures prohibitives —, les nations où s'écoulera cet argent liquide devront bien constater que le prix de toutes les choses augmente dans les mêmes proportions où aura augmenté chez elles la quantité d'argent comptant. Et... nos produits manufacturés et toutes les autres marchandises seront bientôt si peu chers que la balance commerciale s'inclinera de nouveau en notre faveur, et qu'ainsi l'argent nous reviendra en abondance » (*Ibid.*, pp. 43-44).

80. Que chaque espèce de marchandise constitue, par son prix, un élément de la somme des prix de toutes les marchandises en circulation, cela est évident. En revanche, on ne voit absolument pas comment des valeurs d'usage, incommensurables les unes avec les autres, peuvent s'échanger en *masse* contre la masse d'or ou d'argent qui se trouve dans un pays. Si l'on réduit l'ensemble des marchandises à une seule marchandise globale, dont chaque marchandise ne constituerait qu'une partie aliquote, on obtient cette superbe équation : marchandise globale = x quintaux d'or. Marchandise A = telle partie aliquote de la marchandise globale = même partie aliquote de x quintaux d'or. Montesquieu exprime ceci non sans naïveté : « Si l'on compare la masse de l'or et de l'argent qui est dans le monde, avec la somme des marchandises qui y sont, il est certain que chaque denrée ou marchandise, en particulier, pourra être comparée à une certaine portion [...] de l'autre. Supposons qu'il n'y ait qu'une seule denrée ou marchandise dans le monde, ou qu'il n'y en ait qu'une seule qui s'achète, et qu'elle se divise comme l'argent : cette partie de cette marchandise répondra à la masse de l'argent ; la moitié du total de l'une à la moitié du total de l'autre, etc. l'établissement du prix des choses dépend toujours fondamentalement de la raison du total des choses au total des signes. » (MONTESQUIEU, *ouv. cit.*, t. III, pp. 12-13). Pour les développements donnés à cette théorie par Ricardo, son élève James Mill, Lord Overstone etc., voir *Contribution...*, pp. 140-146 et pp. 150 et suiv. Monsieur J.St. Mill parvient, avec la logique éclectique qui lui est si familière, à embrasser à la fois l'avis de son père, J. Mill, et l'avis opposé. Si l'on rapporte le texte de ses *Principes of Political Economy* à la préface (première édition) dans laquelle il se présente lui-même comme l'Adam Smith de notre époque, on ne sait si l'on doit plus s'extasier sur la naïveté du personnage ou sur celle du public disposé à le prendre sans sourciller pour cet Adam Smith, avec lequel il se comporte à peu près de

c) Le numéraire. Le signe de valeur

C'est de la fonction de moyen de circulation que naît la figure de numéraire que prend la monnaie. Le poids d'or représenté dans le prix, dans le nom monétaire des marchandises, doit, dans la circulation, se présenter face à ces dernières comme pièce d'or de même nom, comme numéraire. Tout comme l'établissement de l'étalon des prix, le monnayage est du ressort de l'État. La division entre les sphères intérieures ou nationales de la circulation des marchandises et sa sphère universelle sur le marché mondial apparaît bien dans les différents uniformes nationaux que portent l'or et l'argent, mais qu'ils abandonnent une fois qu'ils sont sur le marché mondial.

L'or en pièces et l'or en barre ne se distinguent donc à l'origine que par leur configuration, et l'or peut passer en permanence d'une forme dans l'autre [81]. Mais dès qu'elle quitte l'Hôtel de la Monnaie, la pièce est déjà en route vers le creuset. En effet, les pièces d'or s'usent dans leur parcours, certaines beaucoup, d'autres moins. Le titre et la substance de l'or, sa teneur nominale et sa teneur réelle entament le procès de

---

la même manière que le général William Kars de Kars envers le duc de Wellington. Les recherches personnelles, au demeurant peu étendues et peu instructives, qu'a faites monsieur J.St. Mill dans le domaine de l'économie politique se trouvent toutes rangées en ordre de bataille dans la mini-publication qu'il a fait paraître en 1844, *Some Unsettled Questions of Political Economy*. Locke, quant à lui, établit sans détours le lien entre l'absence de valeur de l'or et de l'argent et la détermination de leur valeur selon leur quantité. « Les hommes s'étant mis d'accord pour conférer à l'or et à l'argent une valeur imaginaire... la valeur intrinsèque que l'on perçoit dans ces métaux n'est rien d'autre que leur quantité». (*Some Consideration, etc.*, 1691, [in] *Works*, ed. 1777, vol. II, p. 15).

81. Il est naturellement hors des limites de mon propos de traiter ici de détails tels que le seigneuriage ou autres. A l'adresse de ce sycophante romantique qu'est Adam Müller, admirateur de la « généreuse libéralité » avec laquelle « le gouvernement anglais bat gratuitement monnaie [81*], je mentionnerai cependant ce jugement de Sir Dudley North : « l'or et l'argent, comme les autres marchandises, ont leur flux et reflux. Lorsqu'un chargement arrive d'Espagne..., il est porté à la Tour et aussitôt monnayé. Quelques temps après survient une demande de lingots en vue de l'exportation. Que se passe-t-il alors ? S'il n'y en a pas, et qu'il se trouve que tout a été monnayé, on refond tout, ce qui ne représente aucune perte, le monnayage ne coûtant rien au possesseur de l'or. Mais c'est la nation qui en supporte les conséquences puisqu'on lui fait payer le tressage de la paille qu'on donne aux ânes. Si le marchand » (North était lui-même l'un des plus gros négociants du temps de Charles II) « devait payer un prix pour le monnayage, il n'enverrait pas sans réfléchir son argent à la Tour, et l'argent monnayé aurait ainsi toujours une valeur plus élevée que le métal non monnayé ». (NORTH, *ouv. cit.*, p. 18).

81*. A.H. MÜLLER, *Die Elemente der Staatskunst*, 2e partie, Berlin 1809, p. 280.

leur séparation. Des pièces d'or de même nom finissent par être de valeurs différentes, parce que de poids différent. L'or comme moyen de circulation diverge de l'or comme étalon des prix et cesse également ainsi d'être l'équivalent véritable des marchandises dont il réalise les prix. Toute l'histoire des monnaies du Moyen Age et de l'époque moderne jusqu'au XVIIIe siècle est l'histoire de ces embrouillements. La tendance naturelle du procès de circulation à transformer l'être-or du numéraire en apparaître-or, à transformer le numéraire en un symbole de sa teneur métallique officielle, est même reconnue par les lois les plus modernes sur le taux de perte métallique à partir duquel une pièce d'or est mise hors-cours, démonétisée.

Si c'est le cours de la monnaie [81*] qui dissocie la teneur réelle de la teneur nominale du numéraire, son existence métallique de son existence fonctionnelle, il détient en lui la possibilité latente de remplacer la monnaie métallique, dans sa fonction de numéraire, par des jetons d'un autre matériau ou par des symboles. Les obstacles techniques qui s'opposent à la frappe de poids d'or ou d'argent de plus en plus petits, et le fait qu'à l'origine on utilisait pour mesure de la valeur, au lieu de métaux précieux, des métaux inférieurs, l'argent au lieu de l'or, le cuivre au lieu de l'argent, et qu'ils circulaient donc comme monnaie quand le métal plus précieux les détrôna, expliquent historiquement le rôle des jetons de cuivre et d'argent comme substituts du numéraire d'or. Ils remplacent l'or dans les cercles de la circulation des marchandises où le numéraire circule le plus vite et donc s'use le plus rapidement, c'est-à-dire où les achats et les ventes se renouvellent sans cesse à très petite échelle. Afin d'empêcher que ces satellites s'établissent à la place de l'or lui-même, des lois déterminent les proportions très minimes dans lesquelles ils doivent seulement être acceptés à la place de l'or en guise de paiement. Les cercles particuliers dans lesquels les différentes sortes de numéraire circulent, s'enclenchent naturellement les uns dans les autres. La monnaie divisionnaire apparaît à côté de l'or pour le paiement des fractions de la pièce d'or la plus petite ; l'or entre continuellement dans la circulation de détail, mais en est, tout aussi continuellement, rejeté du fait de son remplacement par de la monnaie divisionnaire [82].

81*. *Metalldasein.*

82. « S'il n'y a jamais plus de monnaie d'argent disponible que ce dont

La loi détermine arbitrairement la teneur métallique des jetons de cuivre ou d'argent. En accomplissant leur parcours, ils s'usent encore plus vite que le numéraire d'or. C'est pourquoi dans les faits leur fonction de numéraire devient totalement indépendante de leur poids, c'est-à-dire de toute valeur. L'existence numéraire de l'or se scinde complètement de sa substance de valeur. Des choses relativement sans valeur, des morceaux de papier peuvent donc faire fonction de numéraire à sa place. Dans les jetons monétaires de métal, ce caractère purement symbolique est encore un peu caché. Dans le papier-monnaie, il se manifeste *de visu.* On le voit : *ce n'est que le premier pas qui coûte**.

Il ne s'agit ici que du papier-monnaie d'État à cours forcé. Il naît et se développe directement dans le prolongement de la circulation métallique. La monnaie de crédit, par contre, présuppose des rapports qui, du point de vue de la circulation simple des marchandises, nous sont encore tout à fait inconnus. Remarquons simplement en passant que, tout comme le papier monnaie proprement dit provient de la fonction de moyen de circulation, la monnaie de crédit a ses racines naturelles dans la fonction de moyen de paiement [83].

---

on a besoin pour les petits paiements, on ne pourra en rassembler en quantité suffisante pour des paiements plus importants... L'usage de l'or pour les paiements importants inclut nécessairement qu'on l'utilise aussi dans le commerce de détail : celui qui possède des pièces d'or les utilise aussi pour de petits achats et en retour, avec la marchandise qu'il a achetée, on lui rendra la monnaie en pièces d'argent ; la monnaie d'argent excédentaire, qui sans cela ne ferait qu'encombrer le détaillant, lui est ainsi retirée et réintégrée dans la circulation générale. Mais s'il y a tellement de monnaie d'argent que les petits paiements peuvent être effectués sans recourir à l'or, le détaillant recevra, pour de petits achats, une telle quantité de monnaie d'argent que celle-ci, nécessairement, s'accumulera chez lui ». (David BUCHANAN, *Inquiry into the Taxation and Commercial Policy of Great Britain*, Edimbourg 1844, pp. 248-249).

83. Wan-mao-in, Mandarin du Trésor s'avisa de soumettre au Fils du Ciel un projet visant secrètement à transformer les assignats de l'Empire chinois en billets de banque convertibles. Dans son rapport d'avril 1854, le comité des assignats lui a passé le savon qu'il méritait. Il n'est pas dit s'il a reçu également la ration obligatoire de coups de bambou. « Le Comité », lit-on, à la fin du rapport, « a étudié son projet attentivement et est d'avis que seuls les marchands y trouvent leur intérêt, et que la couronne n'en retire aucun avantage ». (*Arbeiten der Kaiserlich-Russischen Gesandschaft zu Peking über China*, traduit du russe par le Dr Abel et F.A. Mecklenburg, vol. 1, Berlin 1858, p. 54).

A propos de la constante démétallisation des pièces d'or consécutive à leur circulation, voici le témoignage d'un « Governor » de la Bank of England devant le Comité de la Chambre des Lords (commis aux *Lois bancaires*) : « Chaque année voit une classe toute fraîche de souverains (il ne s'agit

L'État jette de l'extérieur dans la circulation des morceaux de papier revêtus de noms monétaires tels que 1 £, 5 £, etc. Dans la mesure où ils circulent vraiment à la place de la somme d'or de même nom, ne se reflètent dans leur mouvement que les lois du cours de la monnaie proprement dit. Une loi spécifique à la circulation du papier ne peut surgir que du rapport de représentation que celle-ci entretient avec l'or. Et cette loi dit simplement que l'émission du papier-monnaie doit être limitée à la quantité dans laquelle l'or (ou l'argent) qu'il représente symboliquement devrait réellement circuler. Or on sait que le quantum d'or que la sphère de circulation peut absorber fluctue continuellement au-dessus ou au-dessous d'un certain niveau moyen. Toutefois, la masse de médium en circulation dans un pays donné ne s'abaisse jamais au-dessous d'un certain minimum que l'expérience permet d'établir. Que cette masse minimale change en permanence de composantes, c'est-à-dire se compose de pièces d'or toujours différentes, ne change rien à son volume et à son éternel vagabondage dans la sphère de la circulation. C'est pourquoi elle peut être remplacée par des symboles de papier. Si, au contraire, on remplit aujourd'hui de papier tous les canaux de la circulation jusqu'au dernier degré de leur capacité d'absorption monétaire, peut-être seront-ils engorgés demain par suite des fluctuations de la circulation des marchandises. Toute mesure est perdue. Mais s'il dépasse sa mesure, c'est-à-dire la quantité de numéraire d'or de même dénomination capable de circuler, le papier ne représentera malgré tout au sein du monde des marchandises, abstraction faite du danger de discrédit général, que la quantité d'or déterminée par les lois immanentes, donc que la quantité représentable. Si dans la masse des morceaux de papier chacun d'eux représente, par exemple, 2 onces d'or au lieu d'une, 1 £, par exemple, prendra *de facto* le nom monétaire de, disons, $^1/_8$ once au lieu de ¼. L'effet est le même que si on avait modifié l'or dans sa fonction de mesure des prix. Les valeurs qui s'exprimaient avant dans un prix de 1 £ s'expriment donc maintenant dans un prix de 2 £.

---

pas ici du terme politique, mais le sovereign est le nom de la £.) perdre trop de poids. Telle série qui possède une année son poids véritable, en perd suffisamment par le frottement pour faire pencher l'année suivante, le plateau de la balance. » (H.o. Lords' Committee, 1848, nº 429).

Le papier-monnaie est signe d'or ou signe de monnaie. Son rapport aux valeurs des marchandises se limite à ceci que ces dernières sont exprimées de manière idéelle dans les mêmes quanta d'or que ceux qui sont représentés par le papier de manière symbolique sensible. Le papier-monnaie n'est signe de valeur que dans la mesure où il représente un quantum d'or qui est aussi, comme tout autre quantum de marchandises, un quantum de valeur [84].

On peut se demander finalement pourquoi l'or peut être remplacé par de simples signes de lui-même, dépourvus de valeur. Mais, comme nous l'avons vu, il n'est ainsi remplaçable que pour autant qu'il est isolé ou autonomisé dans sa fonction de numéraire ou de moyen de circulation. Or, l'autonomisation de cette fonction n'a pas lieu pour les pièces d'or singulières, bien qu'elle apparaisse dans la circulation prolongée de pièces d'or usées. Les pièces d'or ne sont simples pièces ou moyens de circulation que tant qu'elles sont vraiment en cours. Mais ce qui ne s'applique pas à la pièce d'or singulière s'applique à la masse minimum d'or remplaçable par le papier-monnaie. Elle habite en permanence dans la sphère de la circulation, fonctionne continuellement comme moyen de circulation, et existe donc exclusivement comme porteur de cette fonction. Son mouvement représente donc seulement l'entrepermutation permanente des procès opposés de la métamorphose de la marchandise M-A-M, où la marchandise ne fait face à sa figure de valeur que pour redisparaître immédiatement. L'exposition autonome de la valeur d'échange de la marchandise n'est ici qu'un moment éphémère. Elle est immédiatement remplacée

---

84. [Note à la deuxième édition.] Le passage suivant, tiré de Fullarton, montre la confusion qui règne chez les meilleurs auteurs à propos des diverses fonctions de la monnaie : « En ce qui concerne nos échanges intérieurs, toutes les fonctions monétaires ordinairement remplies par les pièces d'or ou d'argent peuvent être tout aussi bien remplies par une circulation de billets non convertibles, n'ayant d'autre valeur que la valeur artificielle et conventionnelle qui leur est accordée par la loi — ceci est à mon avis indéniable. Une telle valeur pourrait répondre à toutes les finalités d'une valeur intrinsèque et rendre même superflue la nécessité d'un étalon de valeur, pour autant que l'on maintiendrait le nombre des émissions dans des limites raisonnables. » (FULLARTON, *Regulation of Currencies*, deuxième édition, Londres 1845, p. 21). Ainsi donc, la marchandise-argent pouvant être remplacée dans la circulation par de simples signes de valeur, elle devient superflue en tant que mesure des valeurs et étalon des prix !

par une autre marchandise. C'est pourquoi suffit aussi l'existence purement symbolique de la monnaie dans un procès qui l'éloigne sans cesse de quelque main pour la placer dans une autre. Son existence fonctionnelle absorbe pour ainsi dire son existence matérielle. Reflet fugitivement objectivé des prix des marchandises, elle ne fonctionne plus que comme signe d'elle-même et peut en conséquence être remplacée par des signes [85]. Simplement le signe de la monnaie a besoin d'avoir sa propre validité sociale objective ; et le symbole de papier l'acquiert par le cours forcé. Cette contrainte étatique ne s'applique qu'à l'intérieur de la sphère de circulation interne, circonscrite par les frontières d'une communauté, mais c'est seulement ici aussi que la monnaie se dissout complètement dans sa fonction de moyen de circulation ou de numéraire, et peut donc acquérir dans le papier-monnaie un mode d'existence dissocié extérieurement de sa substance métallique et purement fonctionnel.

3. *La monnaie*

Est monnaie la marchandise qui fonctionne comme mesure de la valeur, et donc aussi, que ce soit en chair et en os ou par le biais d'un représentant, comme moyen de circulation. L'or (ou l'argent) est donc monnaie. Il fonctionne comme monnaie d'une part là où il doit apparaître dans sa corporéité d'or (ou d'argent), donc comme marchandise monétaire, donc ni de façon purement idéelle, comme dans la mesure de la valeur, ni susceptible d'être représenté, comme dans le moyen de circulation ; d'autre part là où sa fonction, qu'il la remplisse en personne ou par le biais d'un représentant, le fixe comme unique figure de la valeur ou comme unique existence adéquate

---

85. Pour Nicolas Barbon, le fait que l'or et l'argent, en tant que numéraire ou dans leur fonction exclusive d'instruments de la circulation, deviennent leurs propres signes, donne aux gouvernements le droit *d'élever la valeur de l'argent*, c'est-à-dire, par exemple de donner à un quantum d'argent, qui s'appellerait groschen, le nom d'un autre quantum d'argent, plus importaut, comme le thaler, et ainsi de rembourser les créanciers en groschen plutôt qu'en thalers. « La monnaie s'use et perd de son poids en passant par un grand nombre de mains... C'est la dénomination et le cours de la monnaie que les gens prennent en compte dans le commerce, et non la quantité d'argent... C'est l'autorité de l'Etat qui fait du métal une monnaie. » (N. BARBON, *ouv. cit.*, pp. 29-30-25).

de la valeur d'échange face à toutes les autres marchandises, en tant que valeurs d'usage pures et simples.

a) Thésaurisation

Le circuit ininterrompu des deux métamorphoses opposées de la marchandise, ou le renversement fluide et continu de la vente et de l'achat, se manifeste dans le cours infatigable de la monnaie ou dans sa fonction de *perpetuum mobile* de la circulation. Il est immobilisé, ou comme dit Boisguillebert, se transforme de *meuble* * en *immeuble* *[85]*, de numéraire en argent, dès que la série de métamorphoses se trouve interrompue, que la vente n'est pas complétée par un achat suivant.

Dès le début du développement de la circulation marchande proprement dite se développe la nécessité et le désir passionné de ne pas lâcher le produit de la première métamorphose, la figure transformée de la marchandise, sa chrysalide d'or [86]. On vend de la marchandise non pas pour acheter de la marchandise, mais pour remplacer la forme-marchandise par la forme-monnaie. De simple médiation du métabolisme, cette métamorphose se mue en sa fin propre. La figure extériorisée de la marchandise est empêchée de fonctionner comme figure absolument aliénable, comme forme-monnaie simplement éphémère. La monnaie ainsi pétrifiée devient trésor, le vendeur de marchandise devient thésauriseur.

Aux premiers âges de la circulation marchande notamment, seul l'excédent des valeurs d'usage se transforme en monnaie. L'or et l'argent deviennent ainsi d'eux-mêmes des expressions sociales de l'excédent, de la richesse. Cette forme naïve de la thésaurisation se pérennise chez les peuples dont le mode de production traditionnel est régi par les nécessités propres à ces peuples et correspond à un cercle bien délimité de besoins. Il en va ainsi chez les peuples d'Asie, d'Inde notamment. Vanderlint, qui s'imagine que les prix des marchandises sont déterminés par la masse d'or et d'argent qui se trouve dans un pays, se demande pourquoi les marchan-

---

85*. Boisguillebert, *Le Détail de la France* in *Economistes financiers du XVIIIe siècle* par Eugène Daire, Paris 1843, p. 213.

86. « La richesse en argent n'est que richesse en productions, converties en argent. » (Mercier de la Rivière, *ouv. cit.*, p. 573) « Une valeur en productions n'a fait que changer de forme. » (*Ibid.*, p. 486).

dises d'Inde sont si bon marché. Réponse : parce que les habitants de l'Inde enfouissent sous terre la monnaie. De 1602 à 1734, ils auraient enfoui 150 millions de £ d'argent-métal qui, à l'origine, étaient passés d'Amérique en Europe [87]. De 1856 à 1866, en dix années donc, l'Angleterre a exporté en Inde et en Chine (le métal exporté en Chine reflue en grande partie vers l'Inde) pour 120 millions de £ d'argent-métal, lequel avait été échangé auparavant contre de la monnaie australienne.

Les progrès du développement de la production marchande font que tout producteur de marchandise doit s'assurer ce *nervus rerum* [nerf des choses], ce « gage social » [88]. Ses besoins ne cessent de se renouveler et d'imposer l'achat de marchandises d'autrui, alors que la production et la vente de sa propre marchandise coûtent du temps et dépendent de circonstances contingentes. Pour acheter sans vendre, il faut qu'antérieurement il ait vendu sans acheter. Cette opération, réalisée à échelle universelle, semble se contredire elle-même. Cependant, à leurs sources de production, les métaux précieux s'échangent directement contre d'autres marchandises. Il y a ici vente (du côté des possesseurs de marchandise) sans achat (du côté des possesseurs d'or et d'argent) [89]. Et les ventes ultérieures non suivies d'achats ne sont que des médiations dans la poursuite de la répartition des métaux précieux entre tous les possesseurs de marchandise. C'est ainsi que se constituent à tous les points du trafic des trésors d'or et d'argent d'importance diverse. La soif d'or s'éveille avec la possibilité d'immobiliser la marchandise comme valeur d'échange ou la valeur d'échange comme marchandise. A mesure que s'étend la circulation des marchandises s'accroît la puissance de la monnaie, de cette forme sociale absolue de la richesse, toujours prête et prompte à la riposte.

« L'or est une chose merveilleuse ! Qui a de l'or peut faire tout ce qui lui plaît en ce monde. Avec de l'or, on peut même faire entrer des âmes au Paradis (Christophe Colomb, dans la Lettre de la Jamaïque, 1503).

---

87. « C'est grâce à cette disposition qu'ils maintiennent leurs articles et leurs produits manufacturés à un prix aussi bas ». (VANDERLINT, *ouv. cit*,. pp. 95-96).

88. « L'argent est une garantie ». (John BELLERS, *Essays about the Poor, Manufactures, Trade, Plantations and Immorality*, Lond. 1699, p. 13).

89. « Achat », dans son sens de catégorie, implique en effet que l'or ou l'argent existent déjà comme métamorphose de la marchandise, ou comme produit de la vente.

Puisque, à voir l'argent, rien n'indique ce qui a été transformé en lui, tout, marchandise ou pas, se transforme en argent. Tout devient vénal, tout peut s'acheter. La circulation devient la grande cornue sociale dans laquelle tout vient atterrir afin d'en ressortir cristal monétaire. Rien ne résiste à cette alchimie, pas même les saints ossements et moins encore les moins ordinaires *res sacrosanctae, extra commercium hominum* [choses sacrosaintes, hors du commerce des hommes] [90]. De même que dans la monnaie s'effacent toutes les différences qualitatives des marchandises, la monnaie, niveleuse radicale, efface de son côté toutes les différences [91]. Mais la monnaie est elle-même marchandise, est elle-même une chose extérieure susceptible de devenir propriété privée de tout un chacun. La puissance sociale devient ainsi puissance privée de la personne privée. C'est pourquoi la société antique la dénonce comme

---

90. Henri III, Très Chrétien Roi de France, dépouille les cloîtres, etc. de leurs reliques pour en faire des lingots d'argent. On sait quel rôle a joué, dans l'Histoire de la Grèce, le pillage des trésors du temple de Delphes par les Phocéens. On sait que, chez les Anciens, les temples servaient de demeure au dieu des marchandises. C'étaient des « banques sacrées ». Pour les Phéniciens, peuple marchand *par excellence* *, l'argent était la figure extériorisée de toutes choses. Aussi était-il dans l'ordre des choses que les jeunes filles qui se livraient aux étrangers lors des fêtes en l'honneur de la déesse de l'amour offrissent à la déesse la pièce de monnaie qu'elles avaient reçue en paiement.

91. *Gold? yellow, glittering, precious Gold?*
....
Thus much of this, will make black, white; foul, fair;
Wrong, right; base, noble; old, young; coward, valiant
.... *What this, you Gods? Why this*
Will lug your priests and servants from your sides;
....
This yellow slave
Will knit and break religions; bless the accurs'd;
Make the hoar leprosy ador'd; place thieves,
And give them title, knee, and approbation,
With senators on the bench: this is it,
That makes, the wappen'd widow wed again:
....
....
.... *Come damned earth,*
Thou common whore of mankind...

(Or précieux, or jaune et luisant ! en voici assez pour rendre le noir blanc, le laid beau, l'injuste juste, le vil noble, le vieux jeune, le lâche vaillant !... Qu'est-ce cela, ô dieux immortels ? Cela, c'est ce qui détourne de vos autels vos prêtres et leurs acolytes... Cet esclave jaune bâtit et démolit vos religions, fait bénir les maudits, adorer la lèpre blanche ; place les voleurs au banc des sénateurs et leur donne titres, hommages et génuflexions. C'est lui qui fait de la veuve vieille et usée une nouvelle mariée... Allons, argile damnée, catin du genre humain...)

(SHAKESPEARE : *Timon d'Athènes* [IV, III].)

le billon fatal à son ordre économique et moral [92]. Alors que la société moderne, qui dès sa plus tendre enfance, l'attrapant aux cheveux, a tiré Pluton des entrailles de la terre [93], salue dans le Graal d'or l'étincelante incarnation de son principe vital le plus profond.

La marchandise en tant que valeur d'usage satisfait un besoin particulier et constitue un élément particulier de la richesse matérielle. Mais la valeur de la marchandise mesure le degré de sa force d'attraction sur tous les éléments de la richesse matérielle, et donc la richesse sociale de son possesseur. Pour le plus barbare et le plus fruste des possesseurs de marchandise, et même pour un paysan d'Europe occidentale, la valeur est indissociable de la forme-valeur, et l'accroissement du trésor d'or et d'argent est un accroissement de valeur. Certes la valeur de la monnaie change, soit par suite de son propre changement de valeur, soit de celui de la valeur des marchandises. Mais cela n'empêche pas d'une part que 200 onces d'or contiennent toujours davantage de valeur que 100, 300 davantage que 200, etc., ni d'autre part que la forme métallique naturelle de cette chose reste la forme-équivalent universelle de toutes les marchandises, l'incarnation sociale directe de tout travail humain. L'instinct de thésaurisation est, par nature, démesuré. Qualitativement, ou encore du fait de sa forme, la monnaie ne connaît pas de borne, c'est-à-dire qu'elle est représentant universel de la richesse matérielle, parce qu'immédiatement convertible en n'importe quelle marchandise. Mais en même temps, toute somme d'argent réelle est limitée en quantité, et n'est, pour cette raison, que moyen d'achat à effet limité. Cette contradiction entre limite quantitative et absence de limite qualitative de l'argent plonge et replonge le thésauriseur dans son destin de Sisyphe de l'accumulation. Il lui arrive ce qui arrive au conquérant du monde qui, à chaque nouveau pays, ne conquiert en fait qu'une nouvelle frontière.

Pour immobiliser l'or comme monnaie, et donc comme élé-

---

92. « L'homme ne connaît pas de mal plus honteux que celui de l'argent ; il jette la discorde jusque dans les villes, il éloigne les hommes de leurs demeures et de leurs troupeaux ; il trouble les âmes les plus nobles et les détourne vers des actes sans nom, il suggère aux mortels les voies de la ruse et de la méchanceté, leur apprend l'impiété. » SOPHOCLE, *Antigone*.

93. « L'avarice espère arracher Pluton lui-même aux entrailles de la terre. » ATHEN[AEUS], *Deipnos*.

ment de la thésaurisation, il faut l'empêcher de circuler ou de se dissoudre, comme moyen d'achat, en moyens de jouissance. Le thésauriseur sacrifie donc les plaisirs de sa chair au fétiche de l'or. Il prend très au sérieux l'évangile du renoncement. Mais d'un autre côté il ne peut soustraire en argent de la circulation que ce qu'il lui donne en marchandise. Plus il produit, plus il peut vendre. Labeur, épargne et avarice sont donc ses vertus cardinales : vendre beaucoup, acheter peu, voilà toute son économie politique [94].

Parallèlement à la forme immédiate de la thésaurisation, il y a sa forme esthétique, la possession de marchandise d'or et d'argent. Cette possession s'accroît avec la richesse de la société bourgeoise. « *Soyons riches ou paraissons riches** ». (Diderot). Il se constitue donc ainsi d'une part un marché sans cesse plus étendu pour l'or et l'argent, indépendamment de leurs fonctions monétaires, et d'autre part une source latente de monnaie, qui se met notamment à couler dans les périodes de tempêtes sociales.

La thésaurisation remplit diverses fonctions dans l'économie de la circulation métallique. La premiere fonction naît des conditions de circulation du numéraire d'or ou d'argent. On a vu comment la masse monétaire en cours gonfle et se rétracte sans cesse au gré des fluctuations qui affectent continuellement la quantité, le prix ou la vitesse de la circulation des marchandises. Elle doit donc être capable de contraction et d'expansion. Il faut tantôt que la monnaie soit attirée comme numéraire, tantôt que le numéraire soit repoussé comme monnaie. Pour que la masse monétaire réellement en cours corresponde en tout temps au degré de saturation de la sphère de circulation, il faut que le quantum d'or ou d'argent existant dans un pays soit supérieur à celui en train de fonctionner comme numéraire. La forme thésaurisée de la monnaie permet de remplir cette condition. Les réservoirs de thésaurisation servent à la fois de canaux d'alimentation et de rejet de la monnaie en circulation, qui n'engorge ainsi jamais les canaux qu'elle parcourt [95].

---

94. « Accroître autant que possible le nombre de vendeurs d'une marchandise, réduire autant que possible le nombre des acheteurs, tels sont les deux pôles autour desquels tournent toutes les mesures de l'économie politique ». VERRI, *ouv. cit.*, p. 52, 53.

95. « Toute nation a besoin pour faire du commerce, d'une somme déterminée de *specific money*, qui varie et est plus ou moins importante

b) Moyen de paiement

Dans la forme immédiate de la circulation des marchandises que nous avons analysée jusqu'ici, la même grandeur de valeur était toujours présente sous une double espèce : marchandise à l'un des pôles, argent au pôle opposé. Les possesseurs de marchandise n'entraient donc en contact que comme représentants d'équivalents existants de part et d'autre. Mais avec le développement de la circulation des marchandises se développent des rapports qui séparent dans le temps l'aliénation de la marchandise de la réalisation de son prix. Nous mentionnerons ici seulement les plus simples parmi ces rapports. Telle espèce de marchandises requiert par exemple une durée de production plus longue, telle autre plus courte. La production de différentes marchandises est liée à différentes saisons. Telle marchandise est mise au monde sur les lieux mêmes de son marché, telle autre au contraire, qui en est éloignée, doit s'y rendre. Un des possesseurs de marchandises peut donc jouer le rôle de vendeur, avant que l'autre ne joue celui d'acheteur. Quand les mêmes transactions entre les mêmes personnes se répètent sans cesse, les conditions de vente des marchandises se règlent d'après leurs conditions de production. D'autre part, l'utilisation de certaines espèces de marchandises, une maison, par exemple, est vendue pour un laps de temps déterminé. L'acheteur n'obtient vraiment la valeur d'usage de la marchandise qu'après expiration de l'échéance. Il l'achète donc avant de la payer. Tel possesseur

---

selon que l'exige la conjoncture... Ces périodes de flux et de reflux de la monnaie s'équilibrent d'elles-mêmes, sans le recours aux politiciens... Les godets travaillent en alternance : lorsque la monnaie se fait rare, on monnaye les lingots ; lorsque les lingots sont rares, on fond la monnaie. » (Sir D. North, *ouv. cit.*, [Postscript,] p. 3). John Stuart Mill, qui fut longtemps fonctionnaire de la Compagnie des Indes, confirme que les ornements et bijoux en argent continuent d'avoir en Inde une fonction de réserve. Les « bijoux d'argent sont portés au monnayage quand le taux de l'intérêt est élevé ; ils retournent à leurs possesseurs lorsque le taux de l'intérêt est en baisse ». (J.St. Mill : *Evidence* [in] *Reports on Bankacts*, 1857, n. 2084, 2101.) D'après un document parlementaire de 1864 sur l'importation et l'exportation d'or et d'argent en Inde [95*], l'importation dépassa l'exportation en 1863 de 19 367 764 £. Dans les huit années précédant 1864, l'excédent d'importation des métaux précieux par rapport à leur exportation atteignit 109 652 917 £. Tout au long de ce siècle, ce sont plus de 200 000 000 £ qui ont été monnayées en Inde.

95*. *East-India (Bullion). Return to anaddress of the Honourable the House of Commons, dated the 8 th February 1864.*

de marchandise vend de la marchandise existante, tel autre achète en tant que simple représentant d'argent ou que représentant d'argent à venir. Le vendeur devient créancier, l'acheteur débiteur. La métamorphose de la marchandise, ou le développement de sa forme-valeur, se modifiant ici, la monnaie aussi acquiert une autre fonction. Elle devient moyen de paiement [96].

Le caractère de créancier ou de débiteur provient ici de la circulation simple des marchandises. C'est la modification formelle de celle-ci qui appose cette nouvelle marque sur le vendeur et sur l'acheteur. Il s'agit donc tout d'abord de rôles joués alternativement par les mêmes agents de la circulation, rôles tout aussi éphémères que ceux de vendeur et d'acheteur. Toutefois cette opposition, par ses origines mêmes, a l'air moins débonnaire et est capable d'une plus grande cristallisation [97]. Mais ces mêmes caractères peuvent aussi apparaître indépendamment de la circulation des marchandises. La lutte de classe dans l'Antiquité par exemple se déroule principalement sous la forme d'une lutte entre créanciers et débiteurs et prend fin à Rome avec la disparition du débiteur plébéien, remplacé par l'esclave. Au Moyen Age, la lutte prend fin avec la disparition du débiteur féodal qui perd son pouvoir politique en même temps que la base économique qui le soutenait. Néanmoins la forme-argent — et le rapport créancier-débiteur à la forme d'un rapport monétaire — ne reflète ici que l'antagonisme de conditions de vies économiques plus profondes.

Retournons à la sphère de la circulation des marchandises. L'apparition simultanée, aux deux pôles du procès de vente, des équivalents marchandise et argent a cessé. L'argent fonctionne maintenant premièrement comme mesure de la valeur dans la détermination du prix de la marchandise vendue. Son prix arrêté contractuellement mesure l'obligation de l'acheteur, c'est-à-dire la somme d'argent dont il est redevable à une échéance déterminée. Il fonctionne deuxièmement comme moyen d'achat

---

96. Luther distingue entre l'argent en tant que moyen d'achat et l'argent en tant que moyen de paiement : « Tu me fais d'un usurier un être double : ici je ne puis payer, là je ne puis acheter. » (Martin LUTHER, *An die Pfarrherrn, wider den Wucher zu predigen*, Wittenberg 1540).

97. Sur les rapports de créanciers à débiteurs chez les négociants anglais du début du XVIII[e] siècle : « Il règne ici, en Angleterre, chez les gens du commerce, un tel esprit de cruauté qu'on ne saurait rien rencontrer de semblable dans aucune société et dans aucun autre pays du monde. » (*An Essay on Credit and the Bankrupt Act*, Lond. 1707, p. 2).

idéel. Bien que n'existant que dans la promesse monétaire de l'acheteur, il provoque le changement de mains de la marchandise. C'est seulement à l'échéance du paiement que le moyen de paiement entre vraiment dans la circulation, c'est-à-dire quitte les mains du vendeur pour passer dans celles de l'acheteur. Le moyen de circulation se transforme en trésor, parce que le procès de circulation s'est interrompu à la première phase, ou que la figure transformée de la marchandise a été retirée de la circulation. Le moyen de paiement entre dans la circulation, mais une fois que la marchandise en est sortie. L'argent ne médiatise plus le procès. Il le clôt de manière autonome, en tant qu'existence absolue de la valeur d'échange ou que marchandise universelle. Le vendeur transformait la marchandise en argent pour satisfaire un besoin à l'aide de celui-ci, le thésauriseur pour préserver la marchandise dans la forme-argent, l'acheteur endetté pour pouvoir payer. S'il ne paye pas, ses biens sont saisis et vendus. Par une nécessité sociale provenant des rapports mêmes du procès de circulation, la figure valeur de la marchandise, l'argent, devient donc maintenant fin propre de la vente.

L'acheteur retransforme l'argent en marchandise avant d'avoir transformé la marchandise en argent, il accomplit la deuxième métamorphose de la marchandise avant la première. La marchandise du vendeur circule, mais ne réalise son prix qu'à titre de droit privé sur l'argent. Elle se transforme en valeur d'usage avant de s'être transformée en argent. L'accomplissement de sa première métamorphose ne vient qu'ultérieurement [98].

Dans chaque période déterminée du procès de circulation, les publications venues à échéance représentent la somme des prix des marchandises à l'origine de leur émission. La masse d'argent nécessaire à la réalisation de cette somme de prix

---

98. [Note à la 2e édition.] Le passage suivant, extrait de mon ouvrage paru en 1859, suffit à expliquer pourquoi je n'accorde pas dans le texte la moindre place à une forme opposée : « Inversement, dans le processus A-M, l'argent peut être extériorisé comme véritable moyen d'achat et le prix de la marchandise réalisé ainsi, avant que la valeur d'usage de l'argent soit réalisée ou la marchandise aliénée. C'est ce qui se passe, par exemple, quotidiennement sous la forme des paiements anticipés. C'est aussi la forme sous laquelle le gouvernement anglais achète en Inde l'opium des Ryots. Mais l'argent n'agit toujours là que sous la forme bien connue de moyen d'achat... Naturellement, le capital aussi est avancé sous la forme de l'argent... Cependant, ce point de vue ne relève pas de la perspective de la circulation simple ». (*Ibid.*, pp. 119-120).

dépend d'abord de la vitesse du mouvement des moyens de paiement. Elle dépend de deux circonstances : de l'enchaînement des rapports de créancier à débiteur, en sorte que A, qui touche de l'argent de son débiteur B, le reverse à son propre créancier C, etc., et du laps de temps qui sépare les différentes échéances de paiement. Cette procession de paiements ou de premières métamorphoses effectuées ultérieurement se distingue essentiellement de l'emplacement des séries de métamorphoses analysé plus haut. Dans le cours du moyen de circulation, la connexion entre vendeurs et acheteurs n'est pas seulement exprimée. La connexion proprement dite ne voit le jour que dans et par le mouvement de la monnaie en cours. Alors que le mouvement du moyen de paiement exprime une connexion sociale déjà constituée avant même que ce mouvement existe.

La simultanéité et la juxtaposition des ventes limitent la possibilité de suppléer à la masse de numéraire par la vitesse de son cours. Elles constituent à l'inverse un nouveau levier dans l'économie des moyens de paiement. Avec la concentration des paiements sur une même place se développent tout naturellement des institutions et des méthodes propres à leur règlement. C'est le cas par exemple, des *virements** à Lyon au Moyen Age. Les créances de A sur B, de B sur C, de C sur A, etc. n'ont qu'à être confrontées pour s'abolir réciproquement jusqu'à concurrence d'une certaine somme, positive ou négative. Il ne reste alors plus qu'une balance de compte à solder. Plus la concentration des paiements est massive, plus la balance est relativement petite, et donc aussi la masse des moyens de paiement en circulation.

Dans sa fonction de moyen de paiement la monnaie contient une contradiction sans médiation. Si les paiements s'équilibrent, elle ne fonctionne qu'idéellement comme monnaie de compte ou comme mesure des valeurs. S'il y a un véritable paiement à effectuer, elle n'entre pas en scène comme moyen de circulation, comme forme de médiation exclusivement éphémère du métabolisme, mais comme l'incarnation individuelle du travail social, comme existence autonome de la valeur d'échange, comme marchandise absolue. Cette contradiction éclate dans ces périodes de crises de production et de commerce, qu'on appelle crises monétaires [99]. Elle ne se produit que là où sont

99. Il convient d'opérer une distinction entre la crise monétaire telle qu'elle est présentée dans ce texte, comme phase particulière de toute

totalement développés la chaîne et le processus des paiements ainsi qu'un système artificiel destiné à leur règlement. Quand ce mécanisme, pour une raison quelconque, se perturbe d'une manière plus ou moins généralisée, la monnaie se renverse d'un coup et sans médiation : elle abandonne la figure seulement idéelle de monnaie de compte pour se transformer en monnaie sonnante et trébuchante. Plus question de la remplacer par des marchandises profanes. La valeur d'usage de la marchandise devient sans valeur, et sa valeur disparaît devant la propre forme-valeur de la monnaie. Il y a peu, le bourgeois déclarait encore, ivre de cette volonté présomptueuse d'éclairer autrui que vous donne la prospérité, que l'argent n'était qu'une illusion vide de sens. Seule la marchandise est argent. Seul l'argent est marchandise ! Voilà ce qu'on entend maintenant sur le marché mondial. Son âme crie après l'argent, la seule richesse, comme le cerf brâme après l'eau fraîche [100]. Dans la crise, l'opposition entre la marchandise et sa figure valeur, la monnaie, s'exacerbe jusqu'à la contradiction absolue. C'est pourquoi la forme phénoménale de l'argent est indifférente ici. La famine monétaire reste la même, qu'il faille payer en or, en monnaie fiduciaire, en billets de banque par exemple [101].

---

crise de production ou de commerce, et cette forme particulière de crise, appelée également crise monétaire, mais qui peut surgir isolément, de sorte qu'elle n'agit que par contre-coup sur l'industrie et le commerce. Ce sont là des crises dont le pivot est le capital-argent et qui ont par conséquent la Banque, la Bourse et la Finance pour sphère immédiate. [Note de Marx pour le 3e édition.]

100. « Le brusque renversement du système de crédit en système monétaire ajoute l'effroi théorique à la panique pratique : et les agents de circulation tremblent devant le mystère impénétrable de leurs propres rapports. » (Karl Marx, *ouv. cit.*, p. 126). « Les pauvres n'ont pas de travail parce que les riches n'ont pas d'argent pour les employer, bien qu'ils possèdent les mêmes terres et la même main-d'œuvre que par le passé pour fournir moyens de subsistance et vêtements ; ce sont eux, et non l'argent, qui constituent la vraie richesse d'une nation ». (John Bellers, *Proposals for raising a College of Industry*, Lond. 1696, pp. 3, 4).

101. Comment les *amis du commerce* * exploitent de telles situations : « Un jour » (1839), « un vieux banquier » (de la City) « souleva dans son cabinet le couvercle du pupitre devant lequel il était assis, et étala devant l'un de ses amis des liasses de billets de banque ; avec un plaisir non dissimulé, il dit qu'il y avait là 600 000 £ qu'il gardait en réserve pour créer une pénurie d'argent, et qui seraient toutes mises en circulation le même jour à trois heures ». ([H. Roy], *The Theory of the Exchanges. The Bank Charter Act of 1844*, Lond. 1864, p. 81). L'organe semi-officiel *The Observer* fait, le 24 avril 1864, la remarque suivante : « Des bruits rien moins qu'étranges courent sur les moyens qui ont été employés dans le but de créer une pénurie de billets de banque... Aussi douteuse que puisse sembler l'idée qu'on aurait pu avoir recours à de semblables artifices, la rumeur en a été si largement répandue que nous nous devons en vérité d'en faire état ».

Si nous considérons maintenant la somme globale de monnaie en cours pendant une période donnée, elle sera, à vitesse donnée du cours des moyens de circulation et de paiement, égale à la somme des prix des marchandises à réaliser plus la somme des paiements venus à échéance, moins les paiements qui s'équilibrent, moins finalement le nombre de parcours où la même pièce de monnaie fonctionne alternativement tantôt comme moyen de circulation, tantôt comme moyen de paiement. Le paysan, par exemple, vend son froment pour 2 £, qui servent ainsi de moyen de circulation. Le jour de l'échéance, il paie avec ces 2 £ la toile que le tisserand lui a livrée. Les mêmes 2 £ fonctionnent maintenant comme moyen de paiement. Le tisserand achète alors une bible comptant — elles refonctionnent maintenant comme moyen de circulation — etc. Même si prix, vitesse du cours de la monnaie et économie des paiements sont donnés, la masse de monnaie en cours et la masse de marchandises en circulation pendant une période, une journée par exemple, cessent donc de coïncider. Il y a l'argent en circulation qui représente des marchandises retirées depuis longtemps de la circulation. Il y a des marchandises en circulation dont l'équivalent argent n'apparaît que plus tard. D'autre part, les paiements contractés chaque jour et ceux qui viennent à échéance ce même jour sont des grandeurs tout à fait incommensurables [102].

La monnaie de crédit provient directement de la fonction de moyen de paiement assurée par la monnaie, étant donné que circulent des reconnaissances de dette pour des marchandises vendues, qui sont elles-mêmes destinées à transférer les créances. D'autre part, la fonction de la monnaie comme moyen de paie-

---

102. « Le montant des ventes et des contrats réalisés pendant une journée donnée n'influencera en rien la quantité d'argent en circulation ce même jour, mais se résoudra dans la majorité des cas en une multitude de traites sur la quantité d'argent qui pourra être en circulation à des dates ultérieures plus ou moins éloignées... Il n'est pas nécessaire que les billets signés ou les traites ouvertes aujourd'hui présentent, en nombre, en montant ou en durée, une quelconque similitude avec ceux contractés pour demain ou après-demain ; au contraire, beaucoup de billets et créances contractés aujourd'hui couvrent, lorsqu'ils arrivent à échéance, une masse d'obligations dont l'origine est dispersée sur toute une série de dates antérieures et absolument indéfinies. Ainsi, des billets à 12, 6, 3 ou 1 mois arrivent souvent à échéance au même moment, grossissant alors démesurément la masse des paiements à effectuer le même jour... » (*The Currency Theory Reviewed; a letter to the Scotch people. By a Banker in England*, Edimbourg 1845, pp. 29, 30 et passim.)

ment s'étend au fur et à mesure de l'extension du crédit. La monnaie de crédit en tant que telle acquiert des formes d'existence propres au sein desquelles elle habite la sphère des grosses transactions commerciales, alors que le numéraire d'or ou d'argent se voit refoulé principalement dans la sphère du commerce de détail [103].

A un certain niveau de développement et d'extension de la production marchande, la fonction de moyen de paiement déborde la sphère de la circulation des marchandises. La monnaie devient la marchandise universelle des contrats [104]. De prestations en nature qu'ils étaient, rentes, impôts, etc. se transforment en paiement d'argent. Le double échec que connurent, par exemple dans l'Empire romain, les tentatives de prélever en argent toutes les redevances, démontre combien cette transformation est conditionnée par la figure globale du procès de production. L'effroyable misère du peuple des campagnes françaises sous Louis XIV, que Boisguillebert, le maréchal Vauban, etc. dénoncent si éloquemment, n'est pas seulement imputable à la lourdeur de l'impôt, mais encore à la transform-

---

103. Pour donner un exemple de la faible proportion dans laquelle l'argent comptant entre dans les opérations commerciales proprement dites, nous reproduisons ici le tableau des recettes et des dépenses annuelles de l'une des plus grandes maisons de commerce de Londres (Morrison, Dillon & Co.). Ses transactions pour l'année 1856, qui portent sur plusieurs millions de £, ont été réduites à l'échelle du million.

Recettes	£	*Dépenses*	£
Traites de banquiers et de marchands, payables à terme	533596	Traites payables à terme	302674
Chèques de banquiers, etc. payables à vue	357715	Chèques sur des banquiers de Londres ...	663672
Billets des banques provinciales	9627	Billets de la Banque d'Angleterre	22743
Billets de la Banque d'Angleterre	68554	Or	9427
Or	28089	Argent et cuivre ...	1484
Argent et cuivre ...	1486		
Mandats postaux **...	933		
total :	1 000000	total :	1 000000

(*Report from the Select Committee on the Bankacts*, juillet 1858, p. LXXI).

104. « Les relations commerciales ont à ce point évolué qu'au lieu d'avoir un échange de marchandises contre des marchandises, ou de livraison et d'enlèvement, on a maintenant une vente et un paiement, et que toutes les affaires se présentent dorénavant comme de pures transactions financières ». (D. DEFOE, *An Essay upon Public Credit*, 3e éd., Lond. 1710, p. 8).

tion des impôts en nature en impôts en espèces [105]. Si, d'autre part, la forme en nature de la rente foncière, qui est en même temps, en Asie, l'élément principal de l'impôt d'État, y repose sur des rapports de production qui se reproduisent avec l'immuabilité de réalités naturelles, cette forme de paiement entretient rétroactivement l'ancienne forme de production. Elle est un des secrets de la conservation de l'Empire turc. Quand le commerce extérieur imposé au Japon par l'Europe entraînera la transformation de la rente en nature en rente en argent, c'en sera fait de son agriculture modèle. Ses strictes conditions économiques d'existence se dissoudront.

Dans chaque pays s'établissent des échéances générales pour les paiements. Celles-ci reposent en partie, abstraction faite d'autres circuits de la reproduction, sur les conditions naturelles de la production, lesquelles sont liées au changement des saisons. Elles gouvernent aussi des paiements qui ne proviennent pas directement de la circulation des marchandises, tels que les impôts, les rentes, etc. La masse monétaire requise à certains jours de l'année par ces paiements éparpillés sur toute la surface de la société provoque des perturbations périodiques, mais tout à fait superficielles, dans l'économie des moyens de paiement [106]. Il découle de la loi sur la vitesse du

---

105. « L'argent est devenu le bourreau de toutes choses ». La finance est « l'alambic qui a fait évaporer une quantité effroyable de biens et de denrées pour former ce fatal précis ». — « L'argent déclare la guerre à tout le genre humain ». (Boisguillebert, *Dissertation sur la nature des richesses, de l'argent et des tributs*, édit. Daire : *Economistes financiers*, Paris 1843, t. 1, pp. 413, 419, 417, 418).

106. « Le lundi de Pentecôte 1824 », raconte monsieur Craig à la Commission d'enquête parlementaire de 1826, « il y eut à Edimbourg une demande tellement énorme de billets de banque que, à onze heures, nous n'avions plus un seul billet en notre possession. Nous nous adressâmes à tour de rôle aux différentes banques afin d'en emprunter, mais ne pûmes en obtenir aucun, et nombre de transactions ne purent être conclues que sur des bouts de papiers. A trois heures de l'après-midi, tous les billets étaient déjà retournés aux banques d'où ils étaient partis ! Ils n'avaient fait que changer de mains ». Bien que la moyenne effective de la circulation des billets de banque en Ecosse n'atteigne pas 3 millions de £, il arrive cependant qu'à certains termes de paiement dans l'année, on sollicite le moindre billet se trouvant en la possession des banquiers, soit l'un dans l'autre environ 7 millions de £. Les billets n'ont à remplir, dans de telles occasions, qu'une fonction unique et spécifique, après quoi, aussitôt qu'ils l'ont remplie, ils retournent aux différentes banques qui les avaient émis. (John Fullarton, *Regulation of Currencies*, 2nd, ed., Lond. 1845, p. 86, note). Il convient d'ajouter pour plus de clarté qu'en Ecosse, du temps du texte de Fullarton, on ne remettait pas de chèques pour les dépôts, mais seulement des billets de banque.

cours des moyens de paiement en circulation que, pour tous les paiements périodiques, indépendamment de leur source, la masse de moyens de paiement nécessaire est directement proportionnelle à la longueur des périodes de paiement [107].

Le développement de la monnaie comme moyen de paiement rend nécessaires des accumulations d'argent pour les échéances des sommes dues. Alors que la thésaurisation en tant que forme autonome d'enrichissement, disparaît au fur et à mesure des progrès de la société bourgeoise, elle s'accroît inversement en même temps sous la forme de fonds de réserve de moyens de paiement.

c) Monnaie mondiale

En sortant de la sphère de circulation intérieure, la monnaie se redépouille des formes locales qui y fleurissent, étalon des prix, numéraire, monnaie divisionnaire et signe de valeur, et retombe dans la forme originelle des barres de métal précieux. Dans le commerce mondial, les marchandises développent leur valeur de manière universelle. C'est pourquoi là aussi, leur figure de valeur autonome se présente à elles comme monnaie mondiale. C'est seulement sur le marché mondial que la monnaie fonctionne à plein comme la marchandise dont la forme naturelle est en même temps immédiatement la forme de réalisation sociale du travail humain *in abstracto.* La modalité de son existence devient adéquate à son concept.

Dans la sphère de circulation intérieure, une seule marchandise peut servir de mesure de la valeur et, partant, servir de

---

107. A la question de savoir « si, devant faire tourner pour 40 millions par an, les mêmes six millions » (or) « suffiraient aux évolutions et aux circulations résultant des exigences du commerce », Petty répond avec sa *maestria* habituelle : « Je réponds que oui : pour une somme de 40 millions, les $^{40}/_{52}$e de 1 million seraient déjà suffisants, si les parcours de la monnaie se faisaient dans des termes aussi rapprochés que c'est le cas pour les pauvres ouvriers et artisans, qui touchent et payent tous les samedis, c'est-à-dire étaient hebdomadaires ; mais si les termes arrivent chaque trimestre, comme c'est le cas généralement chez nous pour le paiement des rentes ou la perception des impôts, on aura alors besoin de 10 millions. Si donc nous supposons que les paiements ont lieu généralement à des dates diverses pouvant aller d'1 à 13 semaines, il faut ajouter 10 millions aux $^{40}/_{52}$e, dont la moitié s'élève à environ 5 millions ½, de sorte que 5 millions ½ seraient donc suffisants ». (William PETTY, *Political Anatomy of Ireland, 1672*, edit. Lond. 1691, pp. 13, 14) [107*].

107*. Citation de PETTY, *Verbum Sapienti*, annexe à *The political Anatomy of Ireland,* Londre 1691.

monnaie. Sur le marché mondial règne une double mesure de la valeur, l'or et l'argent [108].

---

108. D'où l'absurdité de toute législation qui prescrit aux banques nationales de ne tenir en réserve que le métal noble qui fonctionne comme monnaie à l'intérieur du pays. On connaît les « nobles difficultés » que la Banque d'Angleterre, par exemple, s'est ainsi créées d'elle-même. Sur les grandes époques historiques de changement de la valeur relative de l'or et de l'argent, voir : Karl MARX, *ouv. cit.*, pp. 136 et suiv. [Additif à la 2e édition] — Sir Robert Peel a cherché par sa loi bancaire de 1844, à remédier à ces inconvénients en permettant à la Banque d'Angleterre d'émettre des billets sur des lingots d'argent, à la condition toutefois que la réserve d'argent n'atteindrait jamais plus du quart de la réserve d'or. La valeur de l'argent est alors estimée d'après son cours (en or) sur le marché de Londres. [Additif à la 4e édition. — Nous nous trouvons une nouvelle fois dans une période caractérisée par de forts changements dans la valeur relative de l'or et de l'argent. Il y a environ 25 ans, le rapport de valeur entre l'or et l'argent était de 15 ½ : 1, il est maintenant d'environ 22 : 1, et l'argent continue encore de choir par rapport à l'or. Cette évolution est essentiellement la conséquence d'un changement dans les procédés de production de ces deux métaux. Autrefois, on se procurait l'or presque uniquement par le lavage de couches alluviales aurifères, de produits de l'effritement des pierres aurifères. Aujourd'hui, cette méthode ne suffit plus ; elle a été reléguée au second plan par le travail direct sur les filons aurifères du quartz, procédé qui ne venait autrefois qu'en seconde ligne, bien qu'il fût parfaitement connu des Anciens (DIODORE, III, 12-14). D'autre part, non seulement on a trouvé à l'ouest des Montagnes Rocheuses d'Amérique de nouveaux gisements d'argent, immenses, mais on les a également rattaché par le chemin de fer, avec les mines d'argent mexicaines, rendant ainsi possible la livraison de machines modernes et de combustible, et permettant ainsi l'extraction de l'argent sur une très large échelle et à de moindres frais. Il y a cependant une grande différence dans la façon dont les deux métaux se présentent dans les filons. L'or est en général pur, mais il est en même temps disséminé dans le quartz en petites masses minuscules ; tout le filon doit donc être broyé et l'or extrait par lavage, éventuellement même à l'aide de mercure. Pour 1 000 000 de grammes de quartz, on obtient alors le plus souvent à peine 1 à 3 grammes d'or, et très rarement de 30 à 60 g. Quant à l'argent, s'il est rarement pur, il se présente cependant en minerais distinct qu'il est relativement facile de séparer du filon, et qui contiennent la plupart du temps entre 40 et 90 % d'argent ; ou bien il est contenu en petites quantités dans les minerais de cuivre, de plomb, etc. qui pour eux-mêmes valent déjà d'être traités. Il ressort de ceci que, tandis que le travail de production de l'or tend plutôt à augmenter, celui de la production de l'argent a considérablement diminué, ce qui explique tout naturellement la baisse de la valeur de ce dernier. Cette baisse de valeur s'exprimerait dans une baisse de prix plus importante encore si le prix de l'argent n'était pas maintenu à flot, aujourd'hui encore, par des moyens artificiels. Mais les trésors d'argent de l'Amérique n'ont été rendus accessibles que pour une faible part et l'on a donc tout lieu de s'attendre à ce que la valeur de l'argent continue de baisser pendant longtemps encore. Cette tendance ne peut être qu'accentuée par la diminution relative du besoin en argent pour les articles d'usage et de luxe, son remplacement par des articles en plaqué, par l'aluminium, etc. On a la mesure ici de l'utopisme des « bimétallistes », qui pensent qu'un cours forcé international ferait regrimper l'argent à son ancienne parité de 1 : 15 ½. Il semblerait plutôt que l'argent doive perdre de plus en plus sa qualité de monnaie sur le marché mondial — F.E.]

La monnaie mondiale fonctionne comme moyen de paiement universel, comme moyen d'achat universel, et comme matérialisation sociale absolue de la richesse en général (*universal wealth*). C'est la fonction de moyen de paiement, pour le règlement des balances internationales, qui prédomine. D'où le mot d'ordre du système mercantiliste : balance commerciale [109] ! L'or et l'argent servent essentiellement de moyen d'achat international chaque fois que l'équilibre traditionnel du métabolisme à l'œuvre entre les différentes nations se trouve soudainement perturbé. Ils fonctionnent enfin comme matière sociale absolue de la richesse, là où il ne s'agit ni d'achat ni de paiement, mais du transfert de la richesse d'un pays à l'autre, et où ce transfert est exclu sous la forme marchandise soit par la conjoncture du marché, soit par la nature de l'objectif poursuivi [110].

Tout comme pour sa circulation intérieure, chaque pays a besoin d'un fonds de réserve pour la circulation sur le marché

---

109. Les adversaires du mercantilisme, pour qui le but du commerce mondial était le solde en or et en argent d'une balance commerciale excédentaire, ont eux aussi entièrement méconnu la fonction de la monnaie universelle. J'ai montré explicitement à l'exemple de Ricardo (*ibid.*, pp. 150 et suiv.) que la conception erronée des lois qui règlent la masse des moyens de circulation ne fait que se refléter dans la fausse conception du mouvement international des métaux précieux. Le dogme ricardien : « Une balance commerciale défavorable ne peut provenir d'autre chose que d'une surabondance de moyens de circulation... L'exportation de la monnaie est due à son bas prix et n'est pas la conséquence d'une balance défavorable mais sa cause » [109*] est non seulement erroné mais il se trouve déjà chez Barbon : « La balance commerciale, s'il en existe une, n'est pas la cause de l'exportation de l'argent par un pays quelconque. C'est au contraire cette exportation qui résulte de la différence des valeurs des métaux précieux selon les pays ». (N. Barbon *ouv. cit.*, p. 59). Dans sa *Litterature of Political Economy: a classified catalogue*, Londres 1845, Mac Culloch loue Barbon pour cette anticipation, mais évite soigneusement de dire un seul mot des formes naïves sous lesquelles apparaissent encore chez Barbon les présupposés absurdes du *currency principle* [109**]. L'absence de critique et même la déloyauté de ce catalogue culminent dans les passages sur l'histoire de la théorie de la monnaie, Mac Culloch se faisant ici le sycophante flagorneur de Lord Overstone (l'ex-banquier Lloyd), qu'il désigne sous le nom de « facile princeps argentariorum » [roi reconnu des banquiers].

109*. D. Ricardo, *The high price of bullion a proof of the depreciation of bank notes*, 4e éd., Londres 1811.

109**. *Currency principle*: il s'agit d'une des principales théories monétaires anglaises du début du XIXe, selon laquelle les prix sont déterminés par la quantité de monnaie en circulation. Les « currencistes » prônaient une couverture exacte de la masse de billets en circulation par des réserves métalliques. La loi bancaire de 1844 s'inspirait de ces principes.

110. La valeur peut être exigée précisément sous la forme-argent quand il s'agit de subsides par exemple, d'emprunts contractés pour faire la guerre ou pour la reprise des paiements en espèces par les banques, etc.

mondial. Les fonctions des Trésors proviennent donc d'une part de la fonction de la monnaie comme moyen de circulation et de paiement intérieur, d'autre part de sa fonction de monnaie mondiale [110a]. Dans ce dernier rôle, c'est toujours la véritable marchandise monnaie, l'or et l'argent en chair et en os, qui est requise, ce qui incite James Steuart à caractériser l'or et l'argent, par opposition à leurs représentants exclusivement locaux, comme étant expressément la monnaie mondiale (*money of the world*).

Les eaux du fleuve d'or et d'argent se déplacent selon deux sortes de courant. Un premier courant qui part des sources, roule et se répand sur le marché mondial tout entier, où elles sont captées, dans des proportions variables, par les différentes sphères de circulation nationales pour aller s'écouler dans leurs canaux intérieurs, remplacent les pièces d'or et d'argent usagées, fournissent le matériau des marchandises de luxe et se figent dans les trésors [111]. Ce premier mouvement est médiatisé par l'échange direct des travaux nationaux réalisés dans des marchandises contre le travail des pays producteurs d'or et d'argent, réalisé dans des métaux précieux. Et un autre courant dans lequel l'or et l'argent vont et viennent en permanence entre les différentes sphères de circulation nationales, qui suit les oscillations incessantes du cours de change [112].

110a. [Note à la deuxième édition.] « On ne sait imaginer d'exemple plus convaincant de la possibilité qu'offre, dans les pays à monnaie métallique, le mécanisme de thésaurisation pour remplir toute fonction nécessaire au règlement d'obligations internationales — et ce sans un soutien perceptible de la circulation générale — que la facilité avec laquelle la France, qui se remet à peine du choc causé par les destructions d'une invasion étrangère, a effectué en l'espace de vingt-sept mois le paiement des vingt millions environ qui lui avaient été imposés par les puissances alliées au titre des réparations de guerre, paiement effectué, pour une part non négligeable, en argent métallique, sans la moindre restriction ou le moindre dérangement dans la circulation monétaire intérieure, ni même la moindre fluctuation alarmante dans ses taux de change ». (FULLARTON, *ouv. cit.*, p. 141). [Additif à la quatrième édition. — Nous en avons un exemple encore plus frappant dans la facilité avec laquelle cette même France, en 1871-1873, fut en état de payer, en trente mois, une indemnité de guerre plus de dix fois supérieure, et ce également, pour une part importante, en monnaie métallique. — F.E.]

111. « L'argent se partage entre les nations relativement au besoin qu'elles en ont... étant toujours attiré par les productions ». (LE TROSNE, *ouv. cit.*, p. 916) « Les mines qui fournissent continuellement de l'or et de l'argent, sont suffisamment productives pour fournir à chaque nation cette quantité nécessaire ». (J. VANDERLINT, *ouv. cit.*, p. 40).

112. « Le cours des changes connaît chaque semaine des alternances de hausse et de baisse. A certains moments de l'année les hausses qu'il

Les pays à production bourgeoise développée limitent les trésors concentrés massivement dans les réservoirs bancaires au minimum requis pour leurs fonctions spécifiques [113]. A certaines exceptions près, un dépassement visible des capacités de contenance des réservoirs de trésor au-dessus du niveau moyen est un signe d'engorgement de la circulation des marchandises ou d'interruption du flux de la métamorphose des marchandises [114].

subit se font au détriment de la nation, et à d'autres moments les mêmes hausses se font à son avantage ». (N. BARBON, *ouv. cit.*, p. 39).

113. Ces différentes fonctions peuvent entrer dangereusement en conflit dès que s'y adjoint la fonction de fonds de conversion pour les billets de banque.

114. Toute la monnaie, qui dépasse la quantité strictement nécessaire pour le commerce intérieur, est un capital mort, qui n'apporte aucun profit au pays qui le détient, à moins qu'il ne soit lui-même exporté ou bien importé ». (John BELLERS, *Essays etc.*, p. 13). « Que faire si nous avons trop de monnaie ? Nous pouvons fondre la plus lourde et la transformer en splendides couverts, en vaisselle et en ustensiles d'or et d'argent ; ou bien l'envoyer, comme marchandise, là où en existent le besoin et la demande ; ou encore la prêter à intérêt là où l'on paie un taux d'intérêt élevé ». (W. PETTY, *Quantulumcumque*, p. 39) « L'argent n'est que la graisse du corps politique : autant trop nuit à sa mobilité, autant trop peu le rend malade. De même que la graisse confère souplesse au mouvement des muscles, supplée aux aliments manquants, comble les inégalités et embellit le corps, l'argent favorise les mouvements de l'État, fait venir de l'étranger, quand le pays connaît la disette, les moyens de subsistance, efface les dettes... et embellit le tout, mais à vrai dire », ajoute Petty avec ironie, « tout particulièrement les individus qui le possèdent en abondance ». (W. PETTY, *Political anatomy of Ireland*, pp. 14-15).

Deuxième Section

La Transformation de l'argent en capital

Chapitre IV

Transformation de l'argent en capital

1. *La formule générale du capital*

La circulation des marchandises est le point de départ du capital. Production de marchandises, circulation développée des marchandises et commerce constituent les préalables historiques de sa genèse. Le commerce mondial et le marché mondial inaugurent, au XVI[e] siècle, l'histoire moderne de l'existence du capital.

Si nous faisons abstraction du contenu matériel de la circulation de marchandises, de l'échange des différentes valeurs d'usage, et si nous ne considérons que les formes économiques qu'engendre ce procès, comme ultime produit de ce procès, nous trouvons la monnaie. Cet ultime produit de la circulation des marchandises est la première forme phénoménale du capital.

Historiquement, c'est d'abord sous la forme de la monnaie que le capital se présente partout face à la propriété foncière, en tant que fortune en argent, capital commercial et capital usuraire [1]. Pour reconnaître dans l'argent la première forme phénoménale du capital il n'est pas besoin d'un coup d'œil ré-

---

1. L'opposition entre le pouvoir de la propriété foncière, qui repose sur des rapports personnels de maître à esclave, et le pouvoir impersonnel de l'argent est clairement résumée dans les deux dictons français : *Nulle terre sans seigneur* * et *L'argent n'a pas de maître* *.

trospectif sur sa genèse. La même histoire se joue quotidiennement sous nos yeux. Tout nouveau capital continue, en première instance, à entrer en scène, c'est-à-dire sur le marché — marché des marchandises, marché du travail ou marché monétaire — comme monnaie, comme argent qui doit à travers des procès déterminés se transformer en capital.

L'argent en tant qu'argent et l'argent en tant que capital ne se distinguent d'abord que par leur forme de circulation différente.

La forme immédiate de la circulation des marchandises est M-A-M, transformation de marchandise en argent et retransformation d'argent en marchandise : vendre pour acheter. Mais nous trouvons à côté de cette forme une deuxième forme spécifiquement différente, la forme A-M-A, transformation d'argent en marchandise et retransformation de marchandise en argent : acheter pour vendre. L'argent qui décrit dans son mouvement cette dernière circulation se transforme en capital, devient capital, est déjà par sa destination capital.

Examinons de plus près la circulation A-M-A. Tout comme la circulation simple, elle parcourt deux phases opposées. Dans la première phase, A-M, l'achat, l'argent est converti en marchandise. Dans la deuxième phase, M-A, la vente, la marchandise est reconvertie en argent. Mais l'unité des deux phases est un mouvement global unique qui échange de l'argent contre de la marchandise, puis rééchange cette même marchandise contre de l'argent, achète de la marchandise pour la vendre ou encore, si on laisse de côté les différences formelles entre achat et vente, qui achète de la marchandise avec l'argent et avec la marchandise de l'argent [2]. Le résultat dans lequel l'ensemble du procès finit par s'estomper est un échange d'argent contre argent, A-A. Quand pour 100 £ j'achète 2 000 livres de coton et que je revends ces 2 000 livres de coton pour 110 £, j'ai, en fin de compte, échangé 100 £ contre 110 £, de l'argent contre de l'argent.

Or il est bien évident que le procès de circulation A-M-A serait insipide et vide, si par le moyen de ce détour, on voulait échanger la même valeur monétaire contre la même valeur moné-

2. « Avec de l'argent on achète des marchandises, et avec des marchandises on achète de l'argent » (Mercier de la Rivière, *L'Ordre naturel et essentiel des sociétés politiques*, p. 543).

taire, par exemple 100 £ contre 100 £. La méthode du thésauriseur qui garde précieusement ses 100 £ au lieu de les livrer à la circulation demeurerait dans ce cas incomparablement plus simple et plus sûre. D'autre part, que le marchand revende 110 £ le coton qu'il a payé 100 £ ou qu'il soit obligé de s'en défaire à 100 et même à 50, son argent a, quoiqu'il arrive, décrit un mouvement particulier et original, d'une tout autre nature que dans la circulation simple des marchandises, par exemple dans la main d'un paysan qui vend du blé et, avec l'argent ainsi dégagé, achète des vêtements. Ce qui importe donc d'abord, c'est caractériser les différences de forme entre les circuits A-M-A et M-A-M. Ce qui donnera en même temps la différence de contenu qui se cache derrière ces différences de forme.

Voyons d'abord ce qui est commun aux deux formes.

Les deux circuits se décomposent l'un et l'autre dans les deux mêmes phases opposées, M-A, vente, et A-M, achat. Dans chacune de ces deux phases, les deux mêmes éléments factuels se font face, marchandise et argent — ainsi que deux personnages affublés des mêmes masques économiques, un acheteur, et un vendeur. Chacun des deux circuits est l'unité des mêmes phases opposées et, les deux fois, cette unité est médiatisée par l'entrée en scène de trois contractants, dont l'un ne fait que vendre, l'autre qu'acheter, tandis que le troisième, tour à tour, vend et achète.

Cependant, ce qui d'emblée sépare les deux circuits M-A-M et A-M-A, c'est l'ordre inversé de succession des mêmes phases opposées de circulation. La circulation simple des marchandises commence par la vente et se termine par l'achat, la circulation de l'argent en tant que capital commence par l'achat et se termine par la vente. Dans le premier cas, c'est la marchandise qui constitue le point de départ et le point final du mouvement, dans le second cas, c'est le capital. Dans la première forme, c'est l'argent qui médiatise le déroulement global, dans l'autre, à l'inverse, c'est la marchandise.

Dans la circulation M-A-M, l'argent est finalement converti en une marchandise qui sert de valeur d'usage. L'argent est donc définitivement dépensé. En revanche, dans la forme inverse, A-M-A, l'acheteur dépense de l'argent pour encaisser de l'argent en tant que vendeur. En achetant la marchandise il lance de l'argent dans la circulation pour l'en retirer à nouveau par la vente de la même marchandise. Il ne laisse partir l'argent qu'avec

la sournoise intention de le récupérer. Par conséquent, l'argent est seulement avancé [3].

Dans la forme M-A-M, la même pièce de monnaie change deux fois de place. Le vendeur la reçoit de l'acheteur et s'en débarrasse en payant un autre vendeur. Le procès global qui commence par de l'argent encaissé contre de la marchandise, s'achève par de l'argent déboursé pour une marchandise. Dans la forme A-M-A c'est l'inverse. Ici ce n'est pas la même pièce de monnaie, mais la même marchandise qui deux fois change de place. L'acheteur la reçoit de la main du vendeur et l'abandonne entre les mains de l'acheteur suivant. De même que dans la circulation simple des marchandises le changement de place par deux fois de la même pièce de monnaie entraîne son passage définitif d'une main dans l'autre, de même ici le changement de place par deux fois de la même marchandise entraîne le reflux de la monnaie vers son point de départ initial.

Le reflux de l'argent vers son point de départ ne dépend pas de ce que la marchandise est vendue plus cher qu'elle n'a été achetée. Cette donnée n'influe que sur la grandeur de la somme d'argent qui reflue. Le phénomène du reflux proprement dit se produit dès que la marchandise achetée est de nouveau vendue, donc dès que le circuit A-M-A est complètement décrit. Il y a donc là une différence perceptible par les sens entre la circulation de la monnaie en tant que capital et sa circulation en tant que simple monnaie.

Le circuit M-A-M est complètement parcouru une fois que la vente d'une marchandise rapporte de l'argent que vient de nouveau retirer l'achat d'une autre marchandise. S'il se produit néanmoins un reflux de l'argent vers son point de départ, c'est seulement par le renouvellement ou la répétition du cursus tout entier. Si je vends un quarter de blé 3 £, et qu'avec ces 3 £ j'achète des vêtements, ces 3 £ sont, en ce qui me concerne, définitivement dépensées. Je n'ai plus rien à voir avec elles. Elles sont la propriété du marchand d'habits. Si maintenant je vends un deuxième quarter de blé, il y a un reflux d'argent vers moi ; mais ce n'est pas par suite de la première

---

3. « Quand une chose est achetée pour être revendue, on dira que la somme utilisée à cet effet est de l'argent avancé, si elle est achetée pour ne pas être revendue, on peut la qualifier de somme dépensée ». (James STEUART, *Works*, etc., edited by General Sir James Steuart, his son. Londres, 1805, V. I, p. 274).

transaction, mais seulement par suite de sa répétition. Cet argent se rééloigne de moi dès que je mène à terme la deuxième transaction, et que je me remets à acheter. Par conséquent, dans la circulation M-A-M, la dépense de l'argent n'a rien à voir avec son reflux. Dans A-M-A, par contre, le reflux de l'argent est conditionné par le mode même de sa dépense. Sans ce reflux, l'opération a échoué ou bien le procès est interrompu, et non encore terminé, parce qu'il manque sa deuxième phase, la vente qui complète et conclut l'achat.

Le circuit M-A-M part de l'extrême d'une marchandise et s'achève par celui d'une autre marchandise, qui sort de la circulation et tombe dans la consommation. Partant, c'est la consommation, la satisfaction des besoins, en un mot, la valeur d'usage, qui constitue sa finalité. Au contraire, le circuit A-M-A, part de l'extrême argent et retourne finalement au même extrême. C'est donc la valeur d'échange elle-même qui est son moteur et sa fin déterminante.

Dans la circulation marchande simple, les deux extrêmes ont la même forme économique. L'un et l'autre sont des marchandises. Ils sont aussi des marchandises de même grandeur de valeur. Mais ce sont des valeurs d'usage qualitativement différentes, par exemple du blé et des vêtements. L'échange des produits, l'échange des différentes matières dans lesquelles s'expose le travail social constitue ici le contenu du mouvement. Il en va autrement dans la circulation A-M-A. A première vue, elle semble sans contenu parce que tautologique. Les deux extrêmes ont la même forme économique. L'un et l'autre sont de l'argent, donc pas des valeurs d'usage qualitativement différentes, puisque l'argent est justement la figure transformée des marchandises, dans laquelle leurs valeurs d'usage particulières sont effacées. Echanger d'abord 100 £ contre du coton, puis rééchanger ce même coton contre 100 £, échanger donc, en faisant un détour, de l'argent contre de l'argent, le même contre le même, semble être une opération aussi dénuée de sens qu'insipide [4]. Une somme d'argent ne peut en général,

---

4. « On n'échange pas de l'argent contre de l'argent », crie Mercier de la Rivière aux mercantilistes (*ouv. cit.*, p. 486). On lit dans un ouvrage qui traite *ex professo* du « commerce » et de la « spéculation » : « Tout commerce consiste dans l'échange de choses d'espèce différente ; et le profit (pour le marchand ?) provient précisément de cette différence. Il n'y aurait aucun avantage... à échanger une livre de pain contre une livre de pain..., c'est ce qui explique le contraste avantageux qui existe entre le commerce

se distinguer d'une autre somme d'argent que par sa grandeur. De ce fait, le procès A-M-A n'est pas redevable de son contenu à une différence qualitative de ses extrêmes, car tous deux sont de l'argent, mais seulement à leur différence quantitative. On retire en fin de compte plus d'argent de la circulation qu'on n'en avait lancé initialement en elle. Le coton acheté à 100 £ est revendu par exemple à 100 + 10 £, soit 110 £. La forme complète de ce procès est donc A-M-A', où A' est = A + △ A, c'est-à-dire égal à la somme avancée à l'origine, plus un incrément. Cet incrément, l'excédent qui dépasse la valeur primitive, je l'appelle : survaleur (surplus value). Par conséquent, non seulement la valeur avancée primitivement se conserve dans la circulation, mais elle y change la grandeur de sa valeur, elle s'ajoute une survaleur, ou encore elle se valorise. Et c'est ce mouvement qui la transforme en capital.

Certes, il est également possible que dans la forme M-A-M, les deux extrêmes M et M, blé et vêtements par exemple, soient des grandeurs de valeur qualitativement différentes. Le paysan peut vendre son blé au-dessus de sa valeur, ou acheter les vêtements en dessous de leur valeur. Il peut aussi, de son côté, être escroqué par le marchand d'habits. Mais ce genre de différence de valeur demeure purement aléatoire pour cette forme de circulation. Elle ne perd pas carrément son sens et sa raison, comme c'est le cas du procès A-M-A, quand les deux extrêmes, blé et vêtements par exemple, sont des équivalents. Leur égalité de valeur est ici, au contraire la condition du déroulement normal.

---

et le jeu, ce dernier n'étant que l'échange d'argent contre argent ». (Th. Corbet, *An Inquiry into the Causes and Modes of the Wealth of Individuals ; or the Principles of Trade and Speculation explained*. Londres 1841, p. 5). Bien que Corbet ne voie pas que A-A, échange d'argent contre de l'argent, est la forme de circulation caractéristique non seulement du capital commercial mais de tout capital, il admet du moins que cette forme d'un genre de commerce, la spéculation, est commune au jeu ; mais ensuite vient Mac Culloch qui trouve qu'acheter pour vendre, c'est spéculer et que par conséquent la différence entre la spéculation et le commerce disparaît. « Toute transaction dans laquelle un individu achète un produit pour le revendre est effectivement une spéculation ». (MacCulloch, *A Dictionary practical*, etc., of Commerce. Londres, 1847, p. 1009) Pinto, le Pindare de la Bourse d'Amsterdam est incomparablement plus naïf : « Le commerce est un jeu (proposition empruntée à Locke) et ce n'est pas avec des mendiants qu'on peut gagner quoique ce soit. Si depuis longtemps on avait pris à tous tout ce qu'ils ont, il faudrait bien rendre, de bon accord, la plus grande partie du gain, pour pouvoir recommencer le jeu ». (Pinto, *Traité de la Circulation et du Crédit* » *, Amsterdam, 1771, p. 231).

Le renouvellement ou la répétition de la vente en vue d'acheter trouve, comme ce procès lui-même, sa mesure et son but dans une finalité qui lui est extérieure : dans la consommation, dans la satisfaction de besoins déterminés. Par contre, dans l'achat en vue de la vente, le commencement et la fin sont une seule et même chose, à savoir l'argent, la valeur d'échange, et, pour cette seule raison, le mouvement est sans fin. Il est vrai que A est devenu A + △ A, 100 £, 100 + 10. Mais d'un point de vue purement qualitatif, 110 £ sont la même chose que 100 £, c'est-à-dire de l'argent. Et d'un point de vue quantitatif, 110 £ sont une somme de valeur limitée comme 100 £. Si ces 110 £ étaient dépensées en tant qu'argent, elles sortiraient de leur rôle. Elles cesseraient d'être du capital. Soustraites à la circulation, elles se pétrifient en un trésor, et quand bien même elles dormiraient là jusqu'au Jugement dernier elles ne s'accroîtraient pas d'un *Farthing*. Mais dès lors qu'il s'agit de valoriser la valeur, il existe le même besoin de valorisation pour les 110 £ que pour les 100 £, les deux sommes étant des expressions limitées de la valeur d'échange, ayant par conséquent toutes deux la même vocation à se rapprocher de la richesse en général par accroissement de grandeur. Certes, la valeur primitivement avancée de 100 £ se distingue un instant de la survaleur de 10 £ qui s'ajoute à elle, mais cette différence se redissout tout aussitôt. A la fin du procès, il ne sort pas d'un côté la valeur originale de 100 £, et de l'autre la survaleur de 10 £. Ce qui sort du procès, c'est une valeur de 110 £ qui se trouve dans la même forme adéquate que les 100 £ d'origine pour entamer le procès de valorisation. L'argent, à la fin du mouvement, en ressort comme son commencement [5]. La fin de chaque circuit singulier où s'accomplit l'achat en vue de la vente constitue ainsi de lui-même le commencement d'un nouveau circuit. La circulation simple des marchandises — la vente en vue de l'achat — sert de moyen pour une fin située hors de la circulation, à savoir l'appropriation de valeurs d'usage, la satisfaction de besoins. Par contre, la circulation de l'argent considéré comme capital est une fin en soi, puisque la valorisation de la valeur n'existe qu'au

5. « Le capital se divise en... capital initial et en gain, en accroissement du capital... bien que dans la pratique on réunisse aussitôt de nouveau ce gain au capital et le mette en mouvement avec celui-ci » (F. ENGELS, *Umrisse zu einer Kritik der Nationalökonomie*, in *Deutsch-Franzozische Jahrbücher*, édités par Arnold RUGE und Karl MARX. Paris, 1844, p. 99).

sein de ce mouvement sans cesse recommencé. Le mouvement du capital n'a donc ni fin ni mesure [6].

C'est comme porteur conscient de ce mouvement que le possesseur d'argent devient capitaliste. Sa personne ou plutôt sa poche est à la fois le point de départ et le point de retour de l'argent. Le contenu objectif de cette circulation — la valorisation de la valeur — est son but subjectif et capitaliste ou capital personnifié, doué de volonté et de conscience, c'est seulement dans la mesure où l'appropriation croissante de la richesse abstraite est l'unique motivation active de ses opérations qu'il fonctionne. Donc il ne faut jamais traiter la valeur d'usage comme but immédiat du capitaliste [7]. Ni non plus son gain individuel ; mais seulement le mouvement sans trêve du

6. Aristote oppose l'Économique à la Chrématistique. Il part de l'Économique. Dans la mesure où elle est l'art d'acquérir, elle se borne à procurer les biens nécessaires à la vie et utiles au foyer domestique ou à l'État. « La vraie richesse (ὁ ἀληθινὸς πλοῦτος) consiste en valeurs d'usage de ce genre ; car la mesure de biens de ce genre suffisante pour bien vivre n'est pas illimitée. Mais il est un autre art d'acquérir qui s'appelle par distinction et à juste titre la chrématistique, qui est ainsi fait qu'il semble n'y avoir pas de limites à la richesse et à la possession. Le commerce des marchandises « ἡ καπηλικὴ » signifie mot à mot : commerce de détail, et Aristote adopte cette forme car la valeur d'usage y prédomine) ne relève pas par nature de la Chrématistique, car ici l'échange ne concerne que ce qui leur est personnellement nécessaire (aux acheteurs et aux vendeurs) ». C'est pourquoi, développe-t-il plus loin, le troc a été la forme originelle du commerce des marchandises, mais son extension a fait naître nécessairement la monnaie. Avec la découverte de la monnaie le troc ne pouvait que se développer nécessairement en καπηλικὴ, commerce des marchandises, et celui-ci, en contradiction avec sa tendance initiale continue à se développer pour devenir Chrématistique, l'art de faire de l'argent. Or la Chrématistique se distingue de l'Économique en ce sens que « pour elle c'est la circulation qui est la source de la richesse » (ποιητικὴ χρημάτων...διά χρημάτων μεταβολῆς). Et elle semble tourner autour de l'argent, car l'argent est le commencement et la fin de ce genre d'échange (τὸ γὰρ νόμισμα στοιχεῖον καὶ πέρας τῆς ἀλλαγῆς ἐστίν). C'est pourquoi aussi la richesse que recherche la Chrématistique est illimitée. Tout art qui ne considère pas son but comme un moyen mais comme fin ultime, est illimité dans son aspiration, car il s'efforce de s'en approcher toujours plus, tandis que les arts qui n'emploient des moyens qu'en vue d'un but ne sont pas illimités, puisque ce but même leur impose la limite, de même la Chrématistique ne connaît pas de limitation à son but, car son but est l'enrichissement absolu. L'Économique a une limite, pas la Chrématistique... La première recherche quelque chose qui est différent de l'argent, l'autre sa multiplication... La confusion de ces deux formes qui interfèrent a conduit certains à considérer que la conservation et la multiplication à l'infini de l'argent étaient le but final de l'Économique ». (Aristote, *De Republica*, édit. Bekker, livre I, chap. VIII et IX passim).

7. « Les marchandises (ici au sens de valeurs d'usage) ne sont pas l'ultime objectif du capitaliste commerçant... Ce qu'il vise, c'est l'argent, (Th. Chalmers, *On Political Economy*, etc., 2e éd., Glasgow 1832, p. 165, 166).

gain, comme acte de gagner [8]. Cette pulsion absolue d'enrichissement, cette chasse passionnée à la valeur [9], le capitaliste la partage avec le thésauriseur, mais alors que le thésauriseur n'est que le capitaliste détraqué, le capitaliste est le thésauriseur rationnel. La multiplication incessante de la valeur que désire le thésauriseur en tentant de sauver l'argent des risques de la circulation [10], le capitaliste, plus intelligemment, l'obtient en le relivrant sans cesse à la circulation [10a].

Les formes autonomes, les formes monétaires que prend la valeur des marchandises dans la circulation simple ne font que médiatiser l'échange des marchandises, puis disparaissent dans le résultat final du mouvement. Par contre, dans la circulation A-M-A, l'un et l'autre, la marchandise et l'argent, ne fonctionnent que comme modes d'existence différents de la valeur elle-même, l'argent comme son mode d'existence général, la marchandise comme son mode d'existence particulier, son simple déguisement, pour ainsi dire [11]. La valeur passe constamment d'une forme dans l'autre, sans se perdre elle-même dans ce mouvement, et elle se transforme ainsi en un sujet automate [11*]. Si l'on fixe les formes phénoménales particulières que prend tour à tour la valeur qui se valorise dans le circuit de son existence, on obtient alors les explications suivantes : le capital est argent, le capital est marchandise [12]. Mais en fait la valeur de-

---

8. Si le marchand ne tient pas pour quantité négligeable le gain qu'il vient de réaliser, son regard cependant est toujours orienté vers le nouveau gain à venir ». (A. GENOVESI, *Lezioni di Economia Civile* (1765), édit. des Economistes italiens par Custodi, Parte moderna, t. VIII, p. 139).

9. « C'est toujours la passion insatiable du gain, *l'auri sacra fames*, qui détermine le capitaliste ». (MAC CULLOCH, The Principles of Politic Econ. Londres, 1830, p. 179). Cette idée n'empêche pas bien entendu ce même Mac Culloch et consorts, quand ils ont des difficultés théoriques, par exemple quand ils traitent la question de la surproduction, de transformer ce même capitaliste en un bon citoyen qui n'a en vue que la valeur d'usage et qui a même de vraies fringales d'ogre pour les bottes, les chapeaux, les œufs, les cotonnades et autres espèces de valeur d'usage tout à fait courantes.

10. « Σώζειν » [sauver] est une des expressions caractéristiques des Grecs pour la thésaurisation. En anglais « to save » signifie aussi à la fois sauver et épargner.

10a. « L'infini que les choses n'ont pas dans la progression, elles l'ont dans la rotation » (GALIANI, *ouv. cit.*, p. 156).

11. « Ce n'est pas la matière qui fait le capital, mais la valeur de ces matières » (J.-B. SAY, *Traité d'économie politique*, 3e édition, Paris 1817, t. II, p. 249. Note).

11*. *Automatisches Subjekt.*

12. « Le moyen de circulation (!) employé à des fins productives est du capital » (MACLEOD, *The Theory and Practice of Banking*. Londres 1855, v. I, Ch. I, p. 55) « Le capital équivaut à des marchandises » (James MILL, *Elements of Pol. Econ.* Londres, 1821, p. 74).

vient ici le sujet d'un procès dans lequel, à travers le changement constant des formes-argent et marchandise, elle modifie sa grandeur elle-même, se détache en tant que survaleur d'elle-même en tant que valeur initiale, se valorise elle-même. Car le mouvement dans lequel elle s'ajoute de la survaleur est son propre mouvement, sa valorisation, donc une autovalorisation. Elle a reçu cette qualité occulte de poser de la valeur parce qu'elle est valeur. Elle fait des petits vivants — ou, pour le moins, elle pond des œufs d'or.

En tant que sujet globalement dominant d'un tel procès, où tantôt elle revêt et tantôt se défait des formes-monnaie et marchandise, tout en se conservant et s'étirant dans ce mouvement, la valeur a besoin avant tout d'une forme autonome grâce à laquelle on constate son identité avec elle-même. Et cette forme, elle ne la possède que dans l'argent. C'est donc lui qui constitue le point de départ et le point final de tout procès de valorisation. La valeur était de 100 £, elle est maintenant de 110 £, etc. Mais l'argent lui-même ne vaut ici que comme une forme de la valeur, car celle-ci en a deux. L'argent ne devient pas capital sans prendre la forme de la marchandise. L'argent ne s'oppose donc pas ici de manière polémique à la marchandise comme c'est le cas dans la thésaurisation. Le capitaliste sait bien que toutes les marchandises, si miteuses ou si malodorantes qu'elles soient, sont en toute foi et vérité de l'argent, des juifs circoncis en dedans et de surcroît des moyens miraculeux pour faire plus d'argent avec de l'argent.

Si dans la circulation simple, la valeur des marchandises reçoit, tout au plus, face à leur valeur d'usage, la forme autonome de monnaie, ici elle se présente soudain comme une substance en procès, une substance qui se met en mouvement par elle-même, et pour laquelle marchandise et monnaie ne sont que de simples formes. Mais plus encore. Au lieu de représenter des rapports de marchandises, elle entre maintenant pour ainsi dire dans un rapport privé à elle-même. En tant que valeur originelle elle se distingue d'elle-même en tant que survaleur, comme Dieu le père se distingue de lui-même en tant que Dieu le fils, l'un et l'autre ayant le même âge et ne formant en fait qu'une seule personne, car c'est seulement au moyen des 10 £ que les 100 £ avancées deviennent du capital ; une fois qu'elles le sont devenues, que le fils est engendré et que par lui l'est le père, leur différence s'évanouit de nouveau et tous deux ne sont qu'un : 110.

La valeur devient donc valeur en procès, argent en procès et comme tel, capital. Elle est issue de la circulation, y retourne, s'y conserve et s'y multiplie, en revient agrandie et sans cesse elle recommence le même circuit [13]. A-A', argent qui couve de l'argent — money which begets money — comme le dit la description du capital dans la bouche de ses premiers interprètes, les mercantilistes.

Acheter pour vendre, ou pour être complet, acheter pour vendre plus cher, A-M-A', semble à vrai dire n'être la forme adéquate que d'une seule espèce de capital, le capital de commerce. Mais le capital industriel aussi est de l'argent qui se transforme en marchandise, puis, par la vente de la marchandise, se retransforme en plus d'argent. Les actes, qui se déroulent en dehors de la sphère de la circulation, par exemple, entre l'achat et la vente, ne changent rien à cette forme du mouvement. Enfin la circulation A-M-A' se présente dans le capital porteur d'intérêts de manière abrégée, dans son résultat, sans la médiation, en quelque sorte en style lapidaire : A-A', argent égal à plus d'argent, valeur plus grande qu'elle-même.

A - M - A' est donc en fait la formule générale du capital tel qu'il apparaît, immédiatement, dans la sphère de la circulation.

2. *Les contradictions de la formule générale*

La forme de circulation dans laquelle l'argent se déploie en capital contredit toutes les lois développées antérieurement sur la nature de la marchandise, de la valeur, de l'argent et de la circulation elle-même. Ce qui la différencie de la circulation simple des marchandises, c'est l'ordre de succession inversé des deux mêmes procès opposés, vente et achat. Et par quelle magie cette différence purement formelle renverserait-elle la nature de ces procès ?

Mais ce n'est pas tout. Cette inversion n'existe que pour l'un des trois compères qui commercent entre eux. En tant que capitaliste, j'achète de la marchandise à A et je la revends à B, tandis qu'en tant que simple possesseur de marchandises je vends de la marchandise à B et j'achète ensuite de la marchandise à A. Pour

---

13. « Capital... valeur permanente, multipliante... » (SISMONDI, *Nouveaux principes d'économie politique*, t. I, p. 89).

les compères A et B, cette différence n'existe pas. Ils entrent en scène uniquement en tant qu'acheteurs ou vendeurs de marchandises. Moi-même, chaque fois, je me trouve face à eux comme simple possesseur d'argent ou de marchandise, acheteur ou vendeur, et plus précisément, dans les deux séquences je me présente uniquement comme acheteur face à l'une des personnes et uniquement comme vendeur face à l'autre, face à l'une uniquement comme argent, face à l'autre uniquement comme marchandise, mais à aucune des deux je ne me présente comme capital ou comme capitaliste, ou comme représentant d'une chose quelconque qui serait plus que l'argent ou que la marchandise, ou qui pourrait produire un autre effet au-delà de celui même de l'argent ou de la marchandise. Pour moi, l'achat à A et la vente à B constituent une seule séquence, un ordre de succession. Mais le rapport entre ces deux actes n'existe que pour moi. A se moque de ma transaction avec B, et B de ma transaction avec A. Si par hasard je voulais leur expliquer le mérite particulier que me confère le renversement de la séquence, ils me démontreraient que je me trompe sur l'ordre de celle-ci et que la transaction globale n'a pas commencé par un achat pour s'achever par une vente, mais à l'inverse commencé par une vente pour se clore par un achat. En effet, mon premier acte, l'achat, était une vente du point de vue de A, et mon second, la vente, était un achat du point de vue de B. Non contents de cela, A et B expliqueront que l'ordre de la séquence tout entier était chose superflue et pure formule de passe-passe. A vendra la marchandise à B, directement, et B l'achètera à A, directement. Ce faisant, la transaction entière se rétrécira en un acte unilatéral de la circulation ordinaire des marchandises, simple vente du point de vue de A et simple achat du point de vue de B. Nous n'avons donc pas dépassé la sphère de la circulation simple des marchandises en inversant l'ordre de la séquence et, au contraire, nous sommes forcés d'examiner si celle-ci permet par sa nature même la valorisation des valeurs qui y entrent et, partant, la formation de survaleur.

Prenons le procès de circulation sous une forme où il se présente comme simple échange de marchandises. C'est toujours le cas quand les deux possesseurs de marchandises s'achètent des marchandises et quand le bilan de leurs exigences d'argent respectives s'équilibre le jour du paiement. La monnaie sert ici de monnaie de compte pour exprimer les valeurs des marchandises dans leurs prix, mais elle ne fait pas face aux marchandises elles-mêmes comme une chose. Dans la mesure où il s'agit de la valeur

d'usage, il est évident que les deux partenaires peuvent l'un et l'autre gagner à l'échange. Tous deux aliènent des marchandises qui en tant que valeur d'usage sont sans utilité pour eux, et reçoivent des marchandises dont ils ont besoin pour leur propre usage. Et il se peut que ce ne soit pas là leur unique utilité. A, qui vend du vin et achète des céréales, produit peut-être plus de vin que le paysan céréalier B ne pourrait en produire dans le même temps de travail, et le paysan céréalier plus de céréales dans le même temps de travail que le vigneron A ne pourrait en produire. Pour la même valeur d'échange, A reçoit donc plus de céréales et B plus de vin que si chacun d'eux, sans échange, était obligé de produire pour lui-même son vin et ses céréales.
S'agissant de la valeur d'usage, on peut donc dire que « l'échange est une transaction dans laquelle les deux côtés gagnent »[14]. Autre chose avec la valeur d'échange.

« Un homme qui possède beaucoup de vin et point de blé, commerce avec un autre homme qui possède beaucoup de blé et point de vin : entre eux s'échange une valeur de 50 en blé contre une valeur de 50 en vin. Cet échange n'est un accroissement de la valeur d'échange ni pour l'un ni pour l'autre ; car chacun d'eux possédait déjà avant l'échange une valeur égale à celle qu'il s'est procurée par le truchement de cette opération[15].

Il ne change rien à l'affaire que l'argent s'interpose entre les marchandises comme moyen de circulation et que les actes de l'achat et de la vente soient sensiblement dissociés[16]. La valeur des marchandises est représentée dans leur prix avant qu'elles n'entrent dans la circulation, elle est donc le présupposé et non résultat de cette dernière[17].

D'un point de vue abstrait, c'est-à-dire si on fait abstraction de circonstances qui ne découlent pas des lois immanentes de la circulation simple des marchandises, il ne se passe rien d'autre en elle, en dehors de la substitution d'une valeur d'usage à une

---

14. « L'échange est une transaction admirable dans laquelle les deux contractants gagnent toujours (!) (DESTUTT DE TRACY, *Traité de la volonté et de ses effets*. Paris 1826, p. 68). Ce livre est paru aussi plus tard sous le titre de Traité d'économie politique.

15. MERCIER DE LA RIVIÈRE, *ouv. cit.*, p. 544.

16. « Que l'une de ces deux valeurs soit argent, ou qu'elles soient toutes deux marchandises usuelles, rien de plus indifférent en soi ». (MERCIER DE LA RIVIÈRE, *ibid.*, p. 543).

17. « Ce ne sont... pas les contractants qui prononcent sur la valeur, elle est décidée avant la convention » (LE TROSNE, *ouv. cit.*, p. 906).

autre, qu'une métamorphose, un simple changement de forme de la marchandise. La même valeur, c'est-à-dire le même quantum de travail social objectivé reste entre les mains du même possesseur de marchandises sous la figure concrète de sa marchandise d'abord, puis de l'argent en lequel elle se convertit, et finalement de la marchandise dans laquelle cet argent se reconvertit. Ce changement de forme n'implique aucune modification de la grandeur de la valeur. Mais le changement que parcourt la valeur de la marchandise elle-même dans ce procès se borne à un changement de sa forme-argent. Celle-ci existe d'abord comme prix de la marchandise offerte à la vente, puis comme somme d'argent déjà exprimée quant à elle dans le prix et enfin comme prix d'une marchandise équivalente. En soi, ce changement de forme n'implique pas plus un changement de la grandeur de la valeur que l'échange d'un billet de 100 shillings contre des sovereigns, des demi-sovereigns et des shillings. Dans la mesure où la circulation de la marchandise ne cause qu'un changement de forme de sa valeur, elle n'est cause, si le phénomène se déroule dans toute sa pureté, que d'échange d'équivalents. C'est pourquoi « l'économie vulgaire » elle-même, si ignorante qu'elle soit de ce qu'est la valeur, toutes les fois qu'elle veut à sa façon observer le phénomène dans sa pureté, sous-entend que la demande et l'offre coïncident, c'est-à-dire qu'elles cessent purement et simplement d'avoir un effet. Si donc s'agissant de la valeur d'usage, les deux échangistes peuvent gagner, ils ne peuvent pas gagner en valeur d'échange. Ici au contraire : « Où il y a égalité, il n'y a pas de gain » [18]. On peut certes vendre des marchandises à des prix qui s'écartent de leur valeur, mais cet écart apparaît comme une infraction à la loi de l'échange de marchandises [19]. Dans sa configuration la plus pure celui-ci est un échange d'équivalents, donc pas un moyen de s'enrichir en valeur [20].

C'est pourquoi derrière les tentatives qui s'efforcent de présenter la circulation des marchandises comme la source de sur-

---

18. « Dove è egualità non è lucro » (GALIANI, *Della Moneta*, in Custodi, Parte Moderna, t. IV, p. 244).

19. L'échange « devient désavantageux pour l'une des parties lorsque quelque chose étrangère vient diminuer ou exagérer le prix ; alors l'égalité est blessée mais la lésion procède de cette cause et non de l'échange » (LE TROSNE, *ouv. cit.*, p. 904).

20. « L'échange est de sa nature un contrat d'égalité qui se fait de valeur pour valeur égale, Il n'est donc pas un moyen de s'enrichir, puisque l'on donne autant que l'on reçoit » (LE TROSNE, *ouv. cit.*, p. 903 et suiv.)

valeur, se cache la plupart du temps un quiproquo[20*], une confusion entre valeur d'usage et valeur d'échange. Ainsi, par exemple, chez Condillac :

« Il est faux que, dans les échanges, on donne valeur égale pour valeur égale. Au contraire, chacun des contractants en donne toujours une moindre pour une plus grande... En effet si on échangeait toujours valeur égale pour valeur égale, il n'y aurait de gain à faire pour aucun des contractants. Or, tous les deux en font, ou en devraient faire. Pourquoi ? C'est que les choses n'ayant qu'une valeur relative à nos besoins, ce qui est plus pour l'un, est moins pour l'autre, et réciproquement... Ce ne sont pas les choses nécessaires à notre consommation que nous sommes censés mettre en vente ; c'est notre surabondant... Nous voulons livrer une chose qui nous est inutile, pour nous en procurer une qui nous est nécessaire... »[21]

Il fut « naturel de juger qu'on donnait, dans les échanges, valeur égale pour valeur égale, toutes les fois que les choses qu'on échangeait étaient estimées égales en valeur chacune à une même quantité d'argent... Il y a encore une considération qui doit entrer dans le calcul, c'est de savoir si nous échangeons tous deux un surabondant pour une chose nécessaire »[21bis].

On voit comment Condillac non seulement mélange complètement valeur d'usage et valeur d'échange, mais attribue de manière véritablement puérile à une société caractérisée par une production marchande développée un état où le producteur produirait lui-même ses moyens de subsistance et ne lancerait dans la circulation que l'excédent par rapport à ses besoins propres, le superflu[22]. Pourtant on trouve l'argument de Condillac fréquemment répété chez des économistes modernes, notamment chaque fois qu'il s'agit de présenter la figure développée de l'échange de marchandises, le commerce, comme productive de survaleur.

« Le commerce » dit-on par exemple, « ajoute de la valeur

20*. Marx utilise le terme latin original *quidproquo*.

21. CONDILLAC, *Le Commerce et le Gouvernement* (1776), éditions Daire et Molinari, dans les *Mélanges d'économie politique*, Paris, 1847, p. 267.

21bis. *Ibid.*, page 291.

22. D'où la très juste réponse de LE TROSNE à son ami CONDILLAC : « Dans une société formée... il n'y a de surabondant en aucun genre ». En même temps, il le taquine en faisant remarquer que : « Si les deux échangistes reçoivent également plus pour également moins, ils reçoivent tous deux autant l'un que l'autre ». C'est parce que CONDILLAC n'a pas encore la moindre idée de la nature de la valeur d'échange, qu'il remplit pour Monsieur Le Professeur Wilhelm ROSCHER la fonction de caution adéquate à ses propres idées infantiles. Voir de ROSCHER, *Die Grundlagen der Nationalökonomie*, 3e édition, 1858.

aux produits, car ces mêmes produits ont plus de valeur dans les mains du consommateur que dans celles du producteur ; il faut donc le considérer à la lettre (*strictly*) comme un acte de production [23].

Mais on ne paie pas les marchandises deux fois, une fois leur valeur d'usage et une autre fois leur valeur. Et si la valeur d'usage de la marchandise est plus utile à l'acheteur qu'au vendeur, sa forme-monnaie est plus utile au vendeur qu'à l'acheteur. Sinon la vendrait-il ? Et on pourrait dire alors tout aussi bien que l'acheteur accomplit à la lettre (*strictly*) un « acte de production » en convertissant, par exemple, les bas du marchand en monnaie.

Quand on échange des marchandises, ou des marchandises et de l'argent de même valeur d'échange, donc des équivalents, personne, visiblement, ne tire de la circulation plus d'argent qu'il n'y en a lancé. Il n'y a alors aucune formation de survaleur. Mais c'est dans sa forme pure que le procès de circulation des marchandises entraîne un échange d'équivalents, alors que dans la réalité, les choses ne se passent pas de manière pure. Supposons donc un échange de non-équivalents.

En tous les cas, il n'y a face à face sur le marché des marchandises que possesseurs de marchandises et possesseurs de marchandises, et le pouvoir qu'exercent l'une sur l'autre ces personnes n'est que le pouvoir de leurs marchandises. C'est la différence dans la matière des marchandises qui est le motif matériel de l'échange et qui rend les possesseurs de marchandises mutuellement dépendants les uns des autres dans la mesure où aucun ne détient l'objet de son propre besoin, mais où chacun détient l'objet du besoin de l'autre. En dehors de cette diversité dans la matière de leurs valeurs d'usage, il n'y a plus qu'une seule différence entre les marchandises, la différence entre leur forme naturelle et leur forme transformée, entre la marchandise et la monnaie. Et ainsi, les possesseurs de marchandises ne se distinguent que comme vendeurs, possesseurs de marchandises, et acheteurs, possesseurs d'argent.

Posons maintenant que par quelque privilège inexpliqué il soit donné au vendeur de vendre la marchandise au-dessus de sa valeur, à 110 quand elle en vaut 100, donc avec une augmentation nominale du prix de 10 %. Le vendeur encaisse donc une survaleur de 10. Mais après avoir été vendeur, il devient ache-

23. S.P. Newmann, *Elements of polit. écon.*, Andover and New York 1835, p. 175.

teur. Vient maintenant à sa rencontre un troisième possesseur de marchandises, en qualité de vendeur, qui jouit à son tour du privilège de vendre la marchandise 10 % trop cher. Notre homme a gagné 10 en tant que vendeur pour perdre 10 en tant qu'acheteur [24]. Tout revient en fait à ceci que tous les possesseurs de marchandises se vendent leur marchandise 10 % au-dessus de sa valeur, ce qui est strictement la même chose que s'ils vendaient leur marchandise à sa valeur. Cette hausse générale du prix nominal des marchandises produit le même effet que si les valeurs des marchandises étaient, par exemple, estimées en argent au lieu de l'être en or. Les noms monétaires, c'est-à-dire les prix des marchandises gonfleraient, mais leurs rapports de valeur resteraient inchangés.

Admettons à l'inverse, que ce soit le privilège de l'acheteur d'acheter les marchandises en-dessous de leur valeur. Il n'est même pas nécessaire de rappeler ici que l'acheteur redevient vendeur. Il était vendeur avant de devenir acheteur. Il a déjà perdu 10 % en tant que vendeur avant de gagner 10 % en tant qu'acheteur [25]. Une fois de plus, donc, rien de changé.

La formation de survaleur et, partant, la transformation d'argent en capital ne peut donc être expliquée ni par le fait que les vendeurs vendent les marchandises au-dessus de leur valeur, ni par le fait que les acheteurs les achètent au-dessous de leur valeur [26].

On ne simplifie en rien le problème en y introduisant en fraude des relations étrangères, en disant, par exemple, comme le colonel Torrens :

« La demande effective consiste dans la capacité et l'inclination (!) des consommateurs, que l'échange se fasse avec ou sans intermédiaire, à donner pour des marchandises une certaine

---

24. « L'augmentation de la valeur nominale du produit... n'enrichit pas les vendeurs puisque ce qu'ils gagnent en tant que vendeurs ils le redépensent exactement en qualité d'acheteurs » (J. GRAY, *The Essential Principles of the Wealth of Nations*, etc. Londres 1797, p. 66).

25. « Si l'on est forcé de donner pour 18 livres une quantité de telle production qui en valait 24, lorsqu'on emploiera ce même argent à acheter, on aura égalcment pour 18 livres ce que l'on payait 24 livres », (LE TROSNE, *ouv. cit.*, p. 897).

26. « Chaque vendeur ne peut donc parvenir à renchérir habituellement ses marchandises, qu'en se soumettant aussi à payer habituellement plus cher les marchandises des autres vendeurs ; et, par la même raison, chaque consommateur ne peut parvenir à payer habituellement moins cher ce qu'il achète, qu'en se soumettant aussi à une diminution semblable sur le prix des choses qu'il vend », (MERCIER DE LA RIVIÈRE, *ouv. cit.*, p. 555).

portion de tous les ingrédients du capital plus grande que ce que coûte leur production »[27].

Dans la circulation, producteurs et consommateurs se font face uniquement en tant que vendeurs et acheteurs. Affirmer que pour le producteur la survaleur provient du fait que les consommateurs payent la marchandise au-dessus de sa valeur, c'est tout simplement masquer cette proposition élémentaire que le possesseur de marchandises possède en tant que vendeur le privilège de vendre trop cher. Le vendeur a produit lui-même la marchandise, ou bien il représente son producteur, mais l'acheteur n'en a pas moins produit lui-même la marchandise représentée dans son argent, ou bien il est le représentant de son producteur. On a donc un producteur face à un producteur. Ce qui les distingue, c'est que l'un achète et que l'autre vend. Que, sous le nom de producteur, le possesseur de marchandises vende la marchandise au-dessus de sa valeur et que, sous le nom de consommateur, il la paye trop cher, cela ne nous fait pas avancer d'un pas[28].

Les défenseurs conséquents de l'illusion que la survaleur provient d'une hausse du prix nominal ou du privilège qu'a le vendeur de vendre la marchandise trop cher, présupposent par conséquent une classe qui ne fait qu'acheter sans vendre, donc aussi que consommer sans produire. Du point de vue de la circulation où nous nous situons encore, l'existence d'une telle classe est toujours inexplicable. Mais anticipons. Il faut que l'argent avec lequel une telle classe achète en permanence, lui tombe en permanence et de lui-même, sans échange, pour rien, en vertu de quelques titres juridiques ou de pouvoirs acquis, de la poche des possesseurs de marchandises. Vendre à cette classe les marchandises au-dessus de leur valeur veut seulement dire récupérer frauduleusement une partie de l'argent qu'on a lâché pour rien[29]. C'est ainsi que les villes d'Asie Mineure payaient un

---

27. R. TORRENS, *An Essay on the Production of Wealth*, Londres 1821, p. 349.

28. « L'idée que les profits sont payés par les consommateurs est sûrement tout à fait absurde. Qui sont les consommateurs ? » (G. RAMSAY, *An Essay on the Distribution of Wealth*. Edimbourg 1836, p. 183).

29. « Si quelqu'un manque d'acheteurs pour ses marchandises, Monsieur Malthus lui conseillera-t-il de payer une autre personne pour que celle-ci les lui achète ? » demande un ricardien indigné à Malthus qui, comme son calotin de disciple Chalmers, glorifie économiquement la classe des simples acheteurs ou consommateurs. (Voir : *An Inquiry into those principles, respecting the Nature of Demand and the Necessity of Consumption*, lately advocated by Mr Malthus, etc. Londres 1821, p. 55).

tribut annuel à la Rome antique. Avec cet argent Rome leur achetait des marchandises et les achetait trop cher. Les habitants d'Asie Mineure escroquaient les Romains en ré-extorquant aux conquérants, par la voie du commerce, une partie du tribut versé. Il n'empêche pourtant que les dupes dans l'affaire étaient en définitive les habitants d'Asie Mineure. Leurs marchandises leur étaient toujours payées avec leur propre argent. Ce n'est pas là une méthode d'enrichissement ou de formation de survaleur.

Restons donc dans les limites de l'échange de marchandises où les vendeurs sont acheteurs et les acheteurs, vendeurs. Notre embarras provient peut-être de ce que nous avons conçu les personnes seulement comme des catégories personnifiées et non comme des individus.

Le possesseur de marchandises A peut bien être assez madré pour entourlouper ses collègues B ou C sans que ceux-ci malgré leur meilleure volonté puissent prendre leur revanche. A vend du vin pour une valeur de 40 £ à B et acquiert dans l'échange pour une valeur de 50 £ de céréales. A a transformé ses 40 £ en 50 £, a fait plus d'argent à partir de moins d'argent, et a transformé sa marchandise en capital. Voyons cela de plus près. Avant l'échange, nous avons pour 40 £ de vin entre les mains de A et pour 50 £ de céréales entre les mains de B, soit une valeur globale de 90 £. La valeur circulante ne s'est pas agrandie d'un atome, sa répartition entre A et B a changé. D'un côté apparaît comme survaleur ce qui de l'autre est une moins-valeur, apparaît d'un côté comme un plus ce qui de l'autre apparaît comme un moins. Le même changement se serait produit si sans le déguisement de la forme de l'échange, A avait directement volé 10 £ à B. Il est évident que la somme des valeurs circulantes ne peut être augmentée par aucun changement dans leur répartition, pas plus qu'un Juif n'augmente la masse des métaux précieux dans un pays en vendant pour une guinée un farthing de l'époque de la reine Anne. L'ensemble de la classe des capitalistes d'un pays ne peut pas se flouer elle-même [30].

30. Destutt de Tracy quoique, ou peut-être parce que membre de l'Institut était d'un avis contraire. Les capitalistes industriels, dit-il, font leurs profits en « vendant tout ce qu'ils produisent plus cher qu'il ne leur a coûté à produire, et à qui vendent-ils ? à eux-mêmes d'abord » (*ibid.*, p. 239).

De quelque manière qu'on s'y prenne, le résultat reste le même. L'échange d'équivalents ne fait pas naître de survaleur et l'échange de non-équivalents ne fait pas naître non plus de survaleur [31]. La circulation ou l'échange de marchandises ne crée pas de valeur [32].

On comprend dès lors pourquoi dans notre analyse de la forme fondamentale du capital, celle dans laquelle il détermine l'organisation économique de la société moderne, ses figures populaires et pour ainsi dire antédiluviennes, le capital commercial et le capital usuraire, sont et restent dans un premier temps entièrement laissées de côté.

Dans le capital commercial proprement dit, la forme A-M-A', acheter en vue de vendre plus cher, apparaît dans toute sa pureté. D'un autre côté, tout son mouvement se déroule à l'intérieur de la sphère de la circulation. Mais comme il est impossible d'expliquer la transformation d'argent en capital, la formation de survaleur, à partir de la circulation proprement dite, le capital commercial apparaît impossible dès lors qu'on échange des équivalents [33], et n'est donc dérivable que de la duperie bilatérale des producteurs de marchandises, acheteurs et vendeurs, par le marchand qui s'insinue entre eux comme un parasite. C'est en ce sens que Franklin dit : « La guerre est pillage, le commerce est escroquerie » [34]. Si l'on ne veut pas expliquer la valorisation

---

31. « L'échange qui se fait de deux valeurs égales n'augmente ni ne diminue la masse des valeurs existantes dans la société. L'échange de deux valeurs inégales... ne change rien non plus à la somme des valeurs sociales, bien qu'il ajoute à la fortune de l'un ce qu'il ôte de l'autre ». (J.-B. SAY, *Traité d'économie politique*, troisième édition, 1817, tome II, pp. 443 et suiv.). Say, bien entendu insoucieux des conséquences de cette proposition, la reprend presque mot pour mot aux physiocrates. L'exemple suivant montre comment il a augmenté sa propre « valeur » en pillant leurs écrits, qui étaient totalement tombés dans l'oubli à son époque. La phrase « la plus célèbre » de Monsieur Say « On n'achète des produits qu'avec des produits », est formulée dans l'original physiocrate sous la forme suivante : « Les productions ne se payent qu'avec des productions » (LE TROSNE, *ouv. cit.*, p. 899).

32. « L'échange ne transfère aucune valeur aux produits » (F. WAYLAND, *The Elements of Pol. Econ.*, Boston 1843, p. 168).

33. « Sous la domination d'équivalents invariables, le commerce serait impossible » (voir C. OPDYKE, *A treatise on Polit. Econ.* New York, 1851, pp. 66-69). « La différence entre la valeur réelle et la valeur d'échange est fondée sur le fait que la valeur d'une chose diffère de celle du soi-disant équivalent qu'on donne contre elle dans le commerce, sur le fait que cet équivalent n'est pas un équivalent » (F. ENGELS, *Umrisse zu einer Kritik der National-Ökonomie*, *ouv. cit.*, pp. 95-96).

34. Benjamin FRANKLIN, *Works*, vol. II, Edition Sparks dans « Positions to be examinated concerning national Wealth » (p. 376).

du capital commercial à partir de la simple escroquerie dont sont victimes les producteurs de marchandises, il faut alors une longue série d'éléments intermédiaires qui font encore totalement défaut pour l'instant, puisque la circulation des marchandises et ses moments simples constituent notre unique préalable.

Ce qui est vrai du capital commercial, l'est davantage encore du capital usuraire. Dans le capital commercial, les extrêmes, l'argent lancé sur le marché et l'argent multiplié soustrait du marché ont au moins pour médiation l'achat et la vente, le mouvement de la circulation. Dans le capital usuraire, la forme A-M-A' est réduite aux extrêmes non médiatisés A-A', argent qui s'échange contre plus d'argent, forme qui contredit la nature de la monnaie et qui est donc inexplicable du point de vue de l'échange des marchandises. D'où Aristote :

« Puisque la chrématistique est double, que d'un côté elle appartient au commerce, de l'autre à l'économie, que sous ce dernier rapport elle est nécessaire et louable, que sous le premier, elle est fondée sur la circulation et blâmée à juste titre (car elle ne repose pas sur la nature, mais sur une escroquerie réciproque), l'usure est à juste titre haïe parce qu'avec elle l'argent lui-même devient la source de l'acquisition et ne sert pas aux fins pour lesquelles il a été inventé. Car il était destiné à servir à l'échange des marchandises, alors que l'intérêt fait avec de l'argent plus d'argent. D'où aussi son nom » (τόκος, intérêt et être engendré). « Car les enfants ressemblent aux géniteurs. Mais l'intérêt est de l'argent issu de l'argent, de sorte que de toutes les manières d'acquérir, l'intérêt est celui qui est le plus contre nature. » [35]

Au cours de notre analyse nous rencontrerons le capital porteur d'intérêts ainsi que le capital commercial, comme des formes dérivées et nous verrons en même temps pourquoi celles-ci apparaissent historiquement avant la forme fondamentale moderne du capital.

On a pu voir que la survaleur ne pouvait provenir de la circulation, qu'il fallait donc que lorsque celle-ci se forme, quelque chose se déroule dans son dos, qui ne soit pas visible dans la circulation proprement dite [36]. Mais la survaleur peut-elle provenir d'ailleurs que de la circulation ? La circulation est la somme de toutes les relations marchandes qu'ont entre eux les possesseurs

---

35. Aristote, *ouv. cit.*, livre I, chapitre X, p. 17.

36. « Dans les conditions habituelles du marché, le profit ne provient pas de l'échange. S'il n'avait pas existé auparavant, il ne pourrait pas exister non plus après cette transaction » (Ramsay, *ouv. cit.*, p. 184).

de marchandises. En dehors de celles-ci, le possesseur de marchandises n'est plus en relation qu'avec sa propre marchandise. En ce qui concerne la valeur de celle-ci, ce rapport se borne au fait qu'elle contient un quantum de son propre travail, mesuré selon des lois sociales déterminées. Ce quantum de travail s'exprime dans la grandeur de valeur de sa marchandise et, comme la grandeur de valeur se représente en monnaie de compte, dans un prix, par exemple 10 £. Mais son travail ne se représente pas dans la valeur de la marchandise et dans un surplus excédant sa valeur propre, dans un prix de 10 qui serait simultanément un prix de 11, dans une valeur qui serait plus grande qu'elle-même. Par son travail, le possesseur de marchandises peut former des valeurs, mais pas des valeurs qui se valorisent. Il peut augmenter la valeur d'une marchandise en ajoutant à une valeur existante, par un nouveau travail, une nouvelle valeur, par exemple en faisant des bottes avec du cuir. La même matière aura alors plus de valeur, parce qu'elle contiendra un plus grand quantum de travail. Du coup, la botte a plus de valeur que le cuir, mais la valeur du cuir est restée ce qu'elle était. Elle ne s'est pas valorisée, elle n'a pas pris une survaleur pendant la fabrication des bottes. Il est donc impossible qu'en dehors de la sphère de la circulation le producteur de marchandises valorise de la valeur et, par conséquent, convertisse de l'argent ou de la marchandise en capital, s'il n'entre pas en contact avec d'autres possesseurs de marchandises.

Le capital ne peut donc pas naître de la circulation, et il ne peut pas plus ne pas en provenir. Il faut, à la fois, qu'il provienne et qu'il ne provienne pas d'elle.

Nous sommes donc parvenus à un double résultat.

Il faut développer la transformation de l'argent en capital sur la base des lois immanentes à l'échange des marchandises, de sorte que l'échange d'équivalents soit valablement tenu pour le point de départ [37]. Notre possesseur d'argent qui n'est plus

37. Après toutes les explications qui ont précédé le lecteur comprendra que cela veut simplement dire : que la formation de capital doit nécessairement être possible même quand le prix des marchandises est égal à la valeur des marchandises. Elle ne peut être expliquée par un écart entre le prix des marchandises et leur valeur. Quand les prix s'écartent vraiment des valeurs, il faut d'abord les ramener à ces dernières, c'est-à-dire faire abstraction de cette contingence, pour avoir sous les yeux, dans toute sa pureté, le phénomène de la formation de capital sur la base de l'échange des marchandises, et ne pas être troublé au cours de l'observation par des facteurs

présent que comme chenille capitaliste est forcé d'acheter les marchandises à leur prix, de les vendre à leur prix et néanmoins de retirer à la fin du procès plus de valeur qu'il n'en avait lancé au départ. Sa métamorphose en papillon doit se produire à la fois nécessairement dans la sphère de la circulation et tout aussi ne pas s'y produire nécessairement. Telles sont les conditions du problème. *Hic Rhodus, hic salta !*

3. *Achat et vente de la force de travail*

Le changement de valeur de l'argent qui est censé se transformer en capital ne peut pas s'opérer sur cet argent lui-même, car en tant que moyen d'achat et moyen de paiement il réalise seulement le prix de la marchandise qu'il achète ou paie, tandis que, persistant dans sa forme propre, il se pétrifie en une masse inerte d'une grandeur de valeur qui reste la même. Ce changement ne peut pas non plus émaner du deuxième acte de la circulation, de la revente de la marchandise, car cet acte ne fait que reconvertir la marchandise de la forme naturelle en la forme-argent. Il faut donc que la transformation porte sur la marchandise qui est achetée dans le premier acte A-M, mais pas sur sa valeur, puisque ce sont des équivalents qu'on échange et que la marchandise est payée à sa valeur. La transformation ne peut donc provenir que de sa valeur d'usage en tant que telle, c'est-à-dire de sa consommation. Pour extraire de la valeur de la consommation d'une marchandise, il faudrait que notre possesseur d'argent

---

secondaires gênants et étrangers au déroulement même du processus. Au reste, on sait que cette réduction n'est nullement une procédure purement scientifique. Les oscillations constantes des prix de marché, leur baisse et leur hausse se compensent et s'annulent réciproquement et se réduisent elles-mêmes à un prix moyen comme à leur règle intérieure. Cette réduction est la règle d'or du marchand, par exemple, ou de l'industriel dans toute entreprise qui embrasse un temps plus long. Celui-ci sait bien que si l'on envisage une période assez longue dans son ensemble, les marchandises ne sont en réalité vendues ni au-dessus ni au-dessous de leur prix, mais à leur prix moyen. Si donc, de manière générale, il avait intérêt à une pensée désintéressée, il faudrait qu'il se pose le problème de la formation du capital en ces termes : les prix étant réglés par le prix moyen, c'est-à-dire en dernière instance par la valeur de la marchandise, comment le capital peut-il naître ? Je dis « en dernière instance » parce que les prix moyens ne coïncident pas directement avec les grandeurs de valeur comme le croient A. Smith, Ricardo, etc.

38. « Sous la forme de monnaie... le capital ne produit pas de profit », (RICARDO, *Princ. of Polit. Econ.*, p. 267).

ait la chance insigne de découvrir dans la sphère de la circulation, sur le marché, une marchandise dont la valeur d'usage proprement dite possédât cette particularité d'être source de valeur, dont la consommation effective serait donc elle-même objectivation de travail, et donc création de valeur. Et cette marchandise spécifique, le possesseur d'argent la trouve sur le marché : c'est la puissance de travail, ou encore la force de travail.

Par force de travail ou puissance de travail nous entendons le résumé de toutes les capacités physiques et intellectuelles qui existent dans la corporéité, la personnalité vivante d'un être humain, et qu'il met en mouvement chaque fois qu'il produit des valeurs d'usage d'une espèce quelconque.

Mais pour que le possesseur d'argent trouve la force de travail comme marchandise sur le marché, il faut que différentes conditions soient remplies. L'échange de marchandise n'implique pas en soi d'autres rapports de dépendances que ceux qui découlent de sa nature propre. Ceci étant présupposé, la force de travail ne peut apparaître comme marchandise sur le marché que dans la mesure où et parce que son propre possesseur, la personne à laquelle appartient la force de travail, la met en vente comme marchandise et la vend. Pour que son possesseur puisse la vendre comme marchandise, il faut qu'il puisse en disposer, qu'il soit donc le libre propriétaire de sa puissance de travail, de sa personne [39]. Lui et le possesseur d'argent se rencontrent sur le marché, et entrent en rapport l'un avec l'autre, avec leur parité de possesseur de marchandises et cette seule distinction que l'un est acheteur, l'autre vendeur : tous deux étant donc des personnes juridiquement égales. Pour que ce rapport perdure, il faut que le propriétaire de la force de travail ne la vende jamais que pour un temps déterminé, car s'il la vend en bloc, une fois pour toutes, il se vend lui-même et il se transforme alors d'être libre en esclave, de possesseur de marchandise en marchandise. En tant que personne, il faut qu'il se rapporte lui-même constamment à sa force de travail comme à sa propriété et par conséquent comme à sa marchandise propre, et cela, il ne le peut que dans la mesure où il ne la met jamais à la disposition de l'ache-

---

39. Dans les ouvrages encyclopédiques sur l'antiquité on peut lire cette absurdité que dans le monde antique le capital était complètement développé, « à ceci près qu'il y manquait le travailleur libre et le système de crédit ». Même Monsieur Mommsen, dans son *Histoire romaine*, empile quiproquo sur quiproquo de cette espèce.

teur, ne lui en laisse la jouissance que provisoirement, pour un laps de temps déterminé, où donc il ne renonce pas en l'aliénant à sa propriété sur elle [40].

La deuxième condition essentielle pour que le possesseur d'argent trouve la force de travail sur le marché comme une marchandise, c'est que son possesseur, au lieu de pouvoir vendre des marchandises dans lesquelles son travail se serait objectivé, soit au contraire obligé de mettre en vente comme marchandise sa force de travail elle-même, laquelle n'existe que dans son corps d'être vivant.

Pour que quelqu'un vende des marchandises distinctes de sa force de travail, il faut naturellement qu'il possède des moyens de production, par exemple, des matières premières, des instruments de travail, etc. Il ne peut pas faire de bottes sans cuir. Par ailleurs, il a besoin de moyens de subsistance. Personne, pas même un musicien de l'avenir [40**], ne peut se nourrir de produits de l'avenir, ni donc de valeurs d'usage dont la production est encore inachevée et, comme au premier jour de son apparition sur la scène terrestre, il faut bien que l'homme, chaque jour en-

---

40. C'est pour cette raison que diverses législations fixent un maximum pour le contrat de travail. Tous les codes des peuples chez lesquels le travail est libre règlementent les conditions de résiliation. Dans différents pays, notamment au Mexique, l'esclavage demeure caché sous la forme du péonage (il en allait ainsi également dans les territoires détachés du Mexique avant la guerre civile américaine, et, sinon de nom, au moins de fait, dans les Provinces danubiennes avant la révolution de Cuza [40*]). Par des avances qui sont rendues sous forme de travail et qui se transmettent d'une génération à l'autre, non seulement le travailleur isolé, mais encore toute sa famille, deviennent la propriété d'autres personnes et de leurs familles. Juarez avait aboli le péonage au Mexique. Le soi-disant Empereur Maximilien le rétablit par un décret que la Chambre des représentants à Washington dénonça à juste titre comme un décret de rétablissement de l'esclavage au Mexique. « Je peux aliéner au profit d'un autre un usage, limité dans le temps, de mes aptitudes physiques et intellectuelles et de mes possibilités d'activité particulières parce que cette limitation leur assigne un rapport extérieur à la totalité et à la généralité de mon être. Par l'aliénation de la totalité de mon temps concrétisé par le travail et de la totalité de ma production, je ferais de leur substantialité, de mon activité générale et de la réalité effective de ma personnalité la propriété d'un autre » (HEGEL, *Philosophie du droit*, Berlin, 1840, p. 104, § 67).

40*. Alexandre Cuza (ou Couza) avait été élu Hospodar de Moldavie, puis de Valachie en janvier 1859. C'est de la réunion de ces deux principautés danubiennes que date l'État Roumain. Cuza mit au point une réforme agraire qui le fit entrer en conflit avec les propriétaires terriens et une partie de la bourgeoisie. Il dut abandonner le pouvoir en 1866, victime d'une coalition des conservateurs agrariens et des « libéraux » mécontents de son autoritarisme et d'une certaine vénalité du régime.

40**. Marx fait allusion ici à Richard Wagner.

core, consomme avant de produire et pendant qu'il produit. Si les produits sont produits comme marchandises, il faut, une fois produits, qu'ils soient vendus, et c'est seulement après la vente qu'ils peuvent satisfaire les besoins du producteur. Au temps de production s'ajoute le temps nécessaire à la vente.

Pour qu'il y ait transformation d'argent en capital, il faut donc que le possesseur d'argent trouve le travailleur libre sur le marché des marchandises, libre en ce double sens que, d'une part, il dispose en personne libre de sa force de travail comme d'une marchandise lui appartenant et que, d'autre part, il n'ait pas d'autres marchandises à vendre, soit complètement débarrassé, libre de toutes les choses nécessaires à la réalisation de sa force de travail.

Savoir pourquoi ce travailleur libre se présente face à lui dans la sphère de la circulation est une question qui n'intéresse pas le possesseur d'argent qui trouve tel quel le marché du travail comme une section particulière du marché des marchandises. Et, provisoirement, elle nous intéresse tout aussi peu. Nous nous en tenons, dans la théorie, au fait comme le fait, dans la pratique, le possesseur d'argent. Cependant une chose est claire : la nature ne produit pas d'un côté des possesseurs d'argent ou de marchandises, et de l'autre des gens qui ne possèdent que leurs propres forces de travail. Ce rapport ne relève pas de l'histoire naturelle, et il n'est pas davantage un rapport social qui serait commun à toutes les périodes historiques. Il est lui-même de toute évidence le résultat d'une évolution historique passée, le produit de nombreux bouleversements économiques, de la destruction de toute une série de formations plus anciennes de la production sociale.

Les catégories économiques que nous avons examinées plus haut portent également leur marque historique. L'existence du produit comme marchandise recouvre des conditions historiques déterminées. Pour devenir marchandise, il ne faut pas que le produit soit produit comme moyen de subsistance immédiat pour le producteur lui-même. Si nous avions poussé notre recherche plus loin, en nous demandant dans quelles conditions la totalité des produits, ou simplement le plus grand nombre d'entre-eux, prennent la forme de marchandise, il se serait avéré que cela n'arrive que sur la base d'un mode de production tout à fait spécifique, le mode de production capitaliste. Mais cette étude était très éloignée de l'analyse de la marchandise. Il peut y avoir production et circulation de marchandises, même si l'écrasante masse des produits immédiatement orientés vers les besoins

personnels ne se transforme pas en marchandise et donc bien que le procès social de production ne soit pas encore, il s'en faut de beaucoup, dominé dans toute son étendue et dans son fondement par la valeur d'échange. La présentation du produit comme marchandise implique une division du travail si développée au sein de la société que la séparation entre valeur d'usage et valeur d'échange, qui ne fait que s'esquisser dans le commerce de troc immédiat, est alors achevée. Mais ce niveau de développement est commun aux formations sociales économiques les plus diverses du point de vue historique.

Ou encore, prenons l'argent : il présuppose un certain degré d'échange des marchandises. Les formes monétaires particulières de l'argent, simple équivalent marchand ou moyen de circulation, ou moyen de paiement, trésor ou monnaie universelle, renvoient, selon l'extension différente et la prédominance relative de l'une ou de l'autre fonction, à des degrés très divers du procès social de production. Néanmoins, l'expérience enseigne qu'il suffit d'un développement faible de circulation marchande pour que toutes ces formes se constituent. Il en va autrement pour le capital. Ses conditions d'existence historiques ne sont absolument pas données avec la seule circulation des marchandises et de la monnaie. Il ne naît que là où le possesseur de moyens de production et de subsistance trouve sur le marché le travailleur libre, vendeur de sa force de travail, et cette unique condition historique renferme une histoire universelle. C'est pourquoi, d'entrée de jeu, le capital annonce une ère du procès social de production [41].

Il s'agit maintenant d'examiner de plus près cette marchandise singulière qu'est la force de travail. Pareillement à toutes les autres marchandises, elle possède une valeur [42]. Comment celle-ci est-elle déterminée ?

La valeur de la force de travail, pareillement à celle de tout autre marchandise, est déterminée par le temps de travail né-

---

41. Ce qui caractérise donc l'époque capitaliste c'est que la force de travail acquiert pour le travailleur lui-même la forme d'une marchandise qui lui appartient et son travail, par là-même, la forme de travail salarié. En outre, c'est seulement à partir de ce moment que se généralise la forme marchandise des produits du travail.

42. « La valeur d'un homme, comme celle de toutes les autres choses, est égale à son prix, ce qui signifie : au prix qu'on paye pour l'usage de sa force » (Th. HOBBES, *Leviathan* in *Œuvres*, Editions Molesworth, Londres 1839-1844, vol. III, p. 76).

cessaire à la production donc à la reproduction de tel article spécifique. Dans la mesure où elle est valeur, la force de travail proprement dite ne représente [42*] qu'un quantum déterminé de travail social moyen objectivé en elle. La force de travail existe uniquement comme une disposition de l'individu vivant. Sa production présuppose donc l'existence de ce dernier. L'existence de l'individu étant donnée, la production de la force de travail consiste en sa propre reproduction de lui-même ou encore en sa conservation. Pour se conserver, l'individu vivant a besoin d'une certaine somme de moyens de subsistance. Le temps de travail nécessaire à la production de la force de travail se résout donc dans le temps de travail nécessaire à la production de ces moyens de subsistance, ou encore la valeur de la force de travail est la valeur des moyens de subsistance nécessaires à la conservation de celui qui la possède. Cependant, la force de travail ne se réalise que par son extériorisation, elle n'est à l'œuvre que dans le travail. Or, sa mise en œuvre, le travail, occasionne la dépense d'un quantum déterminé de muscles, de nerfs, de cerveau humains, etc. qu'il faut de nouveau remplacer. Cette dépense accrue entraîne un rendement accru [43]. Si le propriétaire de la force de travail a travaillé aujourd'hui, il faut que demain il puisse répéter le même procès dans les mêmes conditions de force et de santé. Il faut donc que la somme des moyens de subsistance suffise à maintenir dans son état de vie normal l'individu qui travaille en tant qu'individu qui travaille. Les besoins naturels proprement dits, nourriture, vêtements, chauffage, logement, etc. diffèrent selon les caractéristiques climatiques et autres caractéristiques naturelles d'un pays. D'autre part, l'ampleur des besoins dits nécessaires, ainsi que la manière de les satisfaire, sont eux-mêmes un produit historique et, du coup, dépendent en grande partie du degré de civilisation d'un pays, entre autres notamment, et essentiellement, des conditions dans lesquelles la classe des travailleurs libres s'est formée, et par conséquent de ses habitudes et de ses exigences propres quant à ses conditions d'existence [44]. Par opposition aux autres mar-

42*. Marx utilise le terme « repräsentiert » formé sur le latin « repraesentare », sous l'influence directe du français représenter.

43. Le villicus de la Rome ancienne, en sa qualité d'économe dirigeant les esclaves agricoles, recevait pour cette raison « une ration moindre que ceux-ci parce que son travail était moins pénible que le leur » (Th. MOMMSEN, *Histoire romaine*, 1856, p. 810).

44. Cf. W.Th. THORNTON, *Over-Population and its Remedy*, Londres 1846.

chandises, la détermination de la valeur de la force de travail contient donc un élément historique et moral. Cependant, pour un pays déterminé, dans une période déterminée, l'ensemble moyen des moyens de subsistance nécessaires est globalement donné.

Le propriétaire de la force de travail est mortel. Si par conséquent son apparition sur le marché est censée être continue comme le présuppose la transformation continue d'argent en capital, il faut que le vendeur de la force de travail se perpétue lui-même, « comme se perpétue tout individu vivant, par la procréation »[45]. Il faut que les forces de travail retirées du marché par l'usure et la mort soient remplacées constamment par un nombre au moins égal de nouvelles forces de travail. La somme des moyens de subsistance nécessaires à la production de la force de travail inclut donc les moyens de subsistance des remplaçants, c'est-à-dire des enfants des travailleurs, en sorte que cette race de possesseurs de marchandises d'un type particulier ce perpétue sur le marché[46].

Si l'on veut modifier la nature humaine générale de telle sorte qu'elle acquière habileté et savoir faire dans une branche de travail déterminée, qu'elle devienne une force de travail développée spécifique, il faut une formation ou une éducation déterminée qui, à son tour, coûte une somme plus ou moins grande d'équivalents marchandises. Selon le caractère plus ou moins médiatisé de la force de travail, les coûts de sa formation sont différents. Ces frais d'apprentissage qui tendent vers l'infiniment petit pour la force de travail ordinaire, entrent donc dans la sphère des valeurs dépensées pour sa production.

La valeur de la force de travail se résout dans la valeur d'une somme déterminée de moyens de subsistance. Elle varie donc également avec la valeur de ces moyens de subsistance, c'est-à-dire avec la grandeur du temps de travail nécessaire à leur production.

Une partie des moyens de subsistance, par exemple la nourriture, le chauffage, etc. sont consommés tous les jours et il faut

45. Petty, *ouv. cit.*

46. « Son prix naturel (celui du travail)... consiste en une quantité de moyens de subsistance et d'agrément rendus nécessaires par la nature du climat et les habitudes d'un pays, pour que le travailleur puisse s'entretenir lui-même et élever une famille capable d'assurer sur le marché une offre de travail qui ne diminue pas » (R. Torrens, *An Essay on the external Corn Trade* Londres 1815, p. 62). Le mot travail est ici employé à tort pour « force de travail ».

chaque jour les remplacer par d'autres. D'autres moyens de subsistance, comme les vêtements, les meubles, etc. s'usent dans des intervalles plus longs et ne sont à remplacer qu'à de plus longs intervalles. Certaines marchandises d'une espèce donnée doivent être achetées ou payées tous les jours, d'autres toutes les semaines, tous les trimestres, etc. Quelle que soit la répartition de la somme de ces dépenses sur l'année, il faut qu'elle soit couverte bon an, mal an par le revenu moyen. Si la masse des marchandises requises journellement pour la production de la force de travail = A, celle des marchandises requises hebdomadairement = B, celle des marchandises requises trimestriellement = C, etc. la moyenne quotidienne de ces marchandises $= \frac{365\,A + 52\,B + 4\,C + \text{etc.}}{365}$ Si on pose qu'il y a 6 heures de travail social dans cette masse de marchandises nécessaire pour la journée moyenne, c'est une demi-journée de travail social moyen qui s'objective journellement dans la force de travail, ou encore : il faut une demi-journée de travail pour la production journalière de la force de travail. Ce quantum de travail requis pour sa production journalière constitue la valeur journalière de la force de travail, ou la valeur de la force de travail reproduite journellement. De même, si une demi-journée de travail social moyen se représente dans une masse d'or de 3 shillings ou dans un thaler, un thaler sera le prix correspondant à la valeur journalière de la force de travail. Si le possesseur de la force de travail l'offre pour un thaler par jour, son prix de vente sera alors égal à sa valeur et, conformément à notre hypothèse, le possesseur d'argent avide de voir ses thalers se transformer en capital, paiera cette valeur.

La limite extrême ou la limite minimale de la valeur de la force de travail est constituée par la valeur d'une masse de marchandises sans l'apport journalier de laquelle le porteur de la force de travail, l'homme, ne peut renouveler son processus vital, donc par la valeur des moyens de subsistance physiquement indispensables. Si le prix de la force de travail tombe à ce seuil minimum, il tombe en dessous de sa valeur, car elle ne peut alors se conserver et se développer que sous une forme étiolée. Or la valeur de toute marchandise est déterminée par le temps de travail exigé pour qu'elle soit fournie avec une qualité normale.

Il faut vraiment un sentimentalisme de bas étage pour trouver grossière cette définition de la valeur de la force de travail qui découle de la nature de la chose et se lamenter comme le fait, par exemple, Rossi :

« Concevoir la puissance de travail en faisant abstraction des moyens de subsistance du travail pendant le procès de production, c'est concevoir une fantasmagorie[46*] (*être de raison**). Qui dit travail, qui dit puissance de travail dit à la fois travailleur et moyens de subsistance, ouvrier et salaire »[47].

Qui dit puissance de travail, ne dit pas travail, pas plus que celui qui dit puissance de digestion ne dit digestion. Ce dernier processus, c'est connu, nécessite autre chose qu'un bon estomac. Qui dit puissance de travail ne fait pas abstraction des vivres nécessaires à sa subsistance. Au contraire, la valeur de ces moyens de subsistance est exprimée dans sa valeur. Si elle n'est pas vendue, elle ne sert à rien au travailleur, et il ressent au contraire comme une cruauté de la nécessité naturelle, que sa puissance de travail ait exigé un quantum déterminé de moyens du subsistance pour sa production et qu'elle l'exige sans cesse à nouveau pour sa reproduction. Il découvre alors avec Sismondi que : « La puissance de travail... n'est rien si elle n'est pas vendue »[48].

La nature particulière de cette marchandise spécifique qu'est la force de travail veut qu'avec la conclusion du contrat entre l'acheteur et le vendeur, sa valeur d'usage ne soit pas encore véritablement passée aux mains de l'acheteur. Sa valeur, comme celle de toute autre marchandise, était déterminée avant d'entrer dans la circulation, car un quantum déterminé de travail social avait été dépensé pour produire la force de travail, mais sa valeur d'usage ne commence à exister qu'après coup, dans l'extériorisation de sa force. L'aliénation[48*] de la force et son extériorisation effective, c'est-à-dire son existence de valeur d'usage, se dissocient par conséquent dans le temps. Or dans le cas de ce genre de marchandises[49] où l'aliénation formelle de la valeur d'usage par la vente et sa cession véritable à l'acheteur sont dissociées dans le temps, l'argent fonc-

---

46*. Marx traduit « être de raison » par *Hirngespinst* (produit de l'imagination, chimère).

47. Rossi, *Cours d'économie politique*, Bruxelles 1842, p. 370.

48. Sismondi, *Nouv. Princ. d'écon. pol.*, t. I, p. 113.

48*. *Veräusserung*.

49. « Tout travail est payé une fois qu'il est terminé » (*An Inquiry into those Principles, respecting the Nature of Demand*, etc. p. 104) « Le crédit commercial a dû commencer au moment où l'ouvrier, premier artisan de la production, a pu, au moyen de ses économies, attendre le salaire de son travail, jusqu'à la fin de la semaine, de la quinzaine, du mois, du trimestre etc. » (Ch. Ganilh, *Des systèmes d'économie politique*, deuxième édition, Paris 1821, t. II, p. 150).

tionne la plupart du temps comme moyen de paiement. Dans tous les pays à mode de production capitaliste, la force de travail n'est payée qu'après avoir fonctionné pendant le temps fixé dans le contrat de vente, par exemple à la fin de chaque semaine. Le travailleur fait donc partout au capitaliste l'avance de la valeur d'usage de sa force de travail ; il la laisse consommer par l'acheteur avant d'en toucher le prix ; le travailleur fait donc partout crédit au capitaliste. Ce crédit n'est pas une vaine chimère, comme le montre non seulement la perte occasionnelle du salaire crédité quand le capitaliste fait banqueroute [50], mais aussi une série d'effets plus persistants [51]. Toutefois, que l'argent

---

50. « L'ouvrier... prête son industrie », mais, ajoute Storch avec malice, « il ne risque... de perdre que... son salaire... l'ouvrier ne transmet rien de matériel » (STORCH, *Cours d'économie politique*, Pétersbourg, 1815, t. II p. 36 et suiv.).

51. Un exemple. Il existe à Londres deux sortes de boulangers, les *full priced* qui vendent le pain à sa valeur réelle, et les *undersellers* qui le vendent au-dessous de cette valeur. Cette dernière classe constitue plus des trois quarts du nombre total des boulangers (p. XXXII dans le *Report* du Commissaire du gouvernement, H.S. Tremenheere, sur les « Grievances complained of by the journeymen bakers », etc., Londres 1862). Ces *undersellers* vendent presque systématiquement du pain adultéré par des mélanges d'alun, de savon, de chaux, de plâtre du Derbyshire et autres ingrédients agréables, sains et nourrissants (voir le *Livre bleu* cité plus haut, ainsi que le rapport du *Comittee of 1855 on the Adulteration of Bread* et celui du Docteur Hassall : « Adulterations Detected, deuxième édition, Londres 1861). Sir John Gordon a déclaré devant le Comité de 1855 que « par suite de ces adultérations, le pauvre qui vit journellement de deux livres de pain, ne reçoit pas le quart des éléments nutritifs qui lui seraient nécessaires, sans parler de l'influence néfaste qu'ont de pareils aliments sur sa santé ». Pour expliquer ensuite comment une grande partie de la classe ouvrière, bien que parfaitement au courant de ces adultérations, les endure néanmoins, Tremenheere poursuit : (*ibid.*, p. XLVIII) « c'est une nécessité pour elle de prendre le pain chez le boulanger ou le chandler tel qu'on veut bien le lui donner ». Comme ils ne sont payés qu'à la fin de la semaine, « ils ne peuvent payer qu'à ce terme le pain consommé pendant ce temps par leur famille » ; et Tremenheere ajoute, citant des déclarations de témoins oculaires : « Il est notoire que le pain préparé avec ces sortes de mixture est expressément prévu pour ce genre de clientèle » (« It is notorious that bread composed af those mixtures, is made expressly for sale in this manner »). « Dans beaucoup de districts agricoles en Angleterre (mais plus encore en Écosse) le salaire est payé chaque quinzaine, voire chaque mois. L'ouvrier est alors obligé d'acheter ses marchandises à crédit en attendant sa paye... On lui vend tout à des prix très élevés, et il se trouve, de fait, lié à la boutique qui lui avance de l'argent. C'est ainsi que, par exemple, à Horningsham dans le Wiltshire où il n'est payé qu'au mois, la même quantité de farine (8 livres) que partout ailleurs il aurait pour 1 sh. 10 d. lui coûte 2 sh. 4 d. » (*Sixth Report on Public Health by the Medical Officer of the Privy Council*, etc, 1864, p. 264). « En 1853, les ouvriers imprimeurs sur toile de Paisley et de Kilmarnock (Ouest de l'Écosse) eurent recours à une grève pour contraindre leurs patrons à les payer tous les quinze jours, plutôt que tous les mois » (*Reports of the Inspectors of Factories for 31 st. october*

fonctionne comme moyen d'achat ou comme moyen de paiement, cela ne change rien à la nature de l'échange de marchandises proprement dit. Le prix de la force de travail est fixé par contrat bien qu'il ne soit réalisé [51*] qu'après coup, comme le prix du loyer d'une maison. La force de travail est vendue bien qu'elle ne soit payée qu'après coup. Pour la compréhension pure du rapport il est néanmoins utile de présupposer provisoirement que le possesseur de la force de travail reçoit également aussitôt, chaque fois qu'il la vend, le prix stipulé par contrat.

Nous connaissons maintenant la manière de déterminer la valeur que paie le possesseur d'argent au possesseur de cette marchandise particulière qu'est la force de travail. La valeur d'usage que le premier reçoit pour sa part dans l'échange ne se montre que dans l'usage réel, dans le procès de consommation de la force de travail, Toutes les choses nécessaires à ce procès, les matériaux bruts, etc. le possesseur d'argent les achète sur le marché au prix fort. Le procès de consommation de la force de travail est simultanément le procès de production de marchandise et de survaleur. La consommation de la force de travail, comme la consommation de toute autre marchandise, s'accomplit en dehors du marché ou de la sphère de la circulation. C'est pourquoi nous quitterons cette sphère bruyante, ce séjour en surface accessible à tous les regards, en compagnie du possesseur d'argent et du possesseur de force de travail, pour les suivre tous deux dans l'antre secret de la production, au seuil duquel on peut lire : No admittance except on business. C'est ici qu'on verra non seulement comment le capital produit mais aussi comment on le produit lui-même, ce capital. Il faut que le secret des « faiseurs de plus » se dévoile enfin.

En réalité, la sphère de la circulation ou de l'échange de mar-

---

1853, p. 34). Autre genre de développement du crédit que l'ouvrier consent au capitaliste, la méthode employée en Angleterre par de nombreux propriétaires de mines de charbon : le travailleur, qui n'est payé qu'à la fin du mois, touche entre temps des avances du capitaliste, notamment en marchandises qu'il est obligé de payer au-dessus du prix de marché (Truck-system). « C'est une pratique usuelle chez les propriétaires de mines de charbon de payer leurs ouvriers une fois par mois et de leur avancer de l'argent entre temps toutes les semaines. On leur donne cette avance dans le magasin (c'est-à-dire dans le *tommy-shop* ou dans la boutique appartenant au patron lui-même). « Les hommes reçoivent l'avance à un bout du magasin et le dépensent à l'autre bout » (*Children's Employment Commission, III Report* Londres 1864, p. 38, n. 192).

51*. *Realisiert.*

chandises, entre les bornes de laquelle se meuvent l'achat et la vente de la force de travail, était un véritable Eden des droits innés de l'homme. Ne règnent ici que la Liberté, l'Égalité, la Propriété et Bentham. Liberté ! Car l'acheteur et le vendeur d'une marchandise, par exemple de la force de travail, ne sont déterminés que par leur libre volonté. Ils passent un contrat entre personnes libres, à parité de droits. Le contrat est le résultat final dans lequel leurs volontés se donnent une expression juridique commune. Egalité ! Car ils n'ont de relation qu'en tant que possesseurs de marchandises et échangent équivalent contre équivalent. Propriété ! Car chacun ne dispose que de son bien. Bentham ! Car chacun d'eux ne se préoccupe que de lui-même. La seule puissance qui les réunisse et les mette en rapport est celle de leur égoïsme, de leur avantage personnel, de leurs intérêts privés. Et c'est justement parce qu'ainsi chacun s'occupe de ses propres affaires, et personne des affaires d'autrui, que tous, sous l'effet d'une harmonie préétablie des choses ou sous les auspices d'une providence futée à l'extrême, accomplissent seulement l'œuvre de leur avantage réciproque, de l'utilité commune, et de l'intérêt de tous.

Au moment où nous prenons congé de cette sphère de la circulation simple ou de l'échange des marchandises, à laquelle le libre-échangiste *vulgaris* emprunte les conceptions, les notions et les normes du jugement qu'il porte sur la société du capital et du travail salarié, il semble que la physionomie de nos *dramatis personae* se transforme déjà quelque peu. L'ancien possesseur d'argent marche devant, dans le rôle du capitaliste, le possesseur de force de travail le suit, dans celui de son ouvrier ; l'un a aux lèvres le sourire des gens importants et brûle d'ardeur affairiste, l'autre est craintif, rétif comme quelqu'un qui a porté sa propre peau au marché et qui, maintenant, n'a plus rien à attendre ...que le tannage.

Troisième Section

La Production de la survaleur absolue

Chapitre V

Procès de travail et procès de valorisation

1. *Procès de travail*

L'usage de la force de travail, c'est le travail proprement dit. L'acheteur de la force de travail la consomme en faisant travailler son vendeur. Celui-ci devient ainsi en acte une force de travail en action, alors qu'il ne l'était auparavant qu'en puissance. Pour représenter son travail dans des marchandises, il faut d'abord qu'il le représente dans des valeurs d'usage, dans des choses qui servent à satisfaire des besoins d'une espèce quelconque. C'est donc une valeur d'usage particulière, un article déterminé que le capitaliste fait fabriquer par le travailleur. Mais la production de valeur d'usage, ou de denrées, ne change pas de nature générale du fait qu'elle a lieu pour le capitaliste et sous son contrôle. Il faut donc considérer d'abord le procès de travail indépendamment de toute forme sociale déterminée.

Le travail est d'abord un procès qui se passe entre l'homme et la nature, un procès dans lequel l'homme règle et contrôle son métabolisme avec la nature par la médiation de sa propre action. Il se présente face à la matière naturelle comme une puissance naturelle lui-même. Il met en mouvement les forces naturelles de sa personne physique, ses bras et ses jambes, sa tête et ses mains pour s'approprier la matière naturelle sous une forme utile à sa propre vie. Mais en agissant sur la

nature extérieure et en la modifiant par ce mouvement, il modifie aussi sa propre nature. Il développe les potentialités qui y sont en sommeil, et soumet à sa propre gouverne le jeu des forces qu'elle recèle. Nous ne nous occupons pas ici des formes primitives du travail, qui relèvent encore de l'instinct animal. Lorsque le travailleur se présente sur le marché comme vendeur de sa propre force de travail, il a laissé derrière lui dans un passé archaïque l'époque où le travail humain n'avait pas encore dépouillé sa première forme instinctuelle. Nous supposons donc ici le travail sous une forme qui appartient exclusivement à l'homme. Une araignée accomplit des opérations qui s'apparentent à celles du tisserand, et une abeille en remontre à maint architecte humain dans la construction de ses cellules. Mais ce qui distingue d'emblée le plus mauvais architecte de la meilleure abeille, c'est qu'il a construit la cellule dans sa tête avant de la construire dans la cire. Le résultat auquel aboutit le procès de travail était déjà au commencement dans l'imagination du travailleur, existait donc déjà en idée. Non pas qu'il effectue simplement une modification dans la forme de la réalité naturelle : il y réalise en même temps son propre but, qu'il connaît, qui détermine comme une loi la modalité de son action, et auquel il doit subordonner sa volonté. Et cette soumission n'est pas un acte isolé et singulier. Outre l'effort des organes au travail, il faut une volonté conforme à ce but, s'exprimant dans une attention soutenue pendant toute la durée du travail, d'autant plus indispensable que celui-ci enthousiasme moins le travailleur par son contenu propre et son mode d'exécution, et qu'il peut donc moins en jouir comme du jeu de ses propres forces physiques et intellectuelles.

Les moments simples qui constituent le procès de travail [0] sont : l'activité adéquate à une fin, ou encore le travail proprement dit, son objet, et son moyen.

---

0. [Note de Marx pour l'Édition française].
En allemand : *Arbeitsprozess* (procès de travail). Le mot *procès*, qui exprime un développement considéré dans l'ensemble de ses conditions réelles, appartient depuis longtemps à la langue scientifique de toute l'Europe. En France, on l'a d'abord introduit d'une manière timide sous sa forme latine : *processus*. Puis il s'est glissé, dépouillé de ce déguisement pédantesque, dans les livres de chimie, de physiologie, etc., et dans quelques œuvres de métaphysique. Il finira par obtenir ses lettres de grande naturalisation. Remarquons en passant que les Allemands, comme les Français, dans la langue ordinaire, emploient le mot « procès » dans son sens juridique.

Avant toute intervention de sa part, l'homme trouve l'objet universel de son travail dans la terre (y compris, du point de vue économique, l'eau), qui est sa pourvoyeuse originelle de nourriture, de moyens de subsistance tout préparés [1]. Toutes les choses que le travail n'a qu'à détacher de leur liaison immédiate avec le tout terrestre, sont des objets de travail trouvés tels quels par nature. Ainsi du poisson qu'on capture en le séparant de son milieu vital, l'eau ; du bois qu'on abat dans la forêt vierge ; du minerai qu'on extrait au pic de son filon. Si par contre l'objet de travail lui-même est déjà en quelque sorte filtré par un travail antérieur, nous l'appelons matériau brut. Exemple : le minerai déjà extrait qu'on est maintenant en train de laver. Tout matériau brut est donc objet de travail, mais tout objet de travail n'est pas matériau brut. L'objet de travail n'est matériau brut qu'une fois qu'il a subi une première modification par la médiation du travail.

Le moyen de travail est une chose ou un complexe de choses que le travailleur insère entre son objet de travail et lui, et qui lui servent de guide dans son action sur cet objet. Il se sert des propriétés mécaniques, physiques et chimiques des choses pour les faire agir comme des instruments de pouvoir sur d'autres choses conformément à son but [2]. Si nous faisons abstraction des moyens de subsistance tout prêts, par exemple les fruits, dont il se saisit en utilisant uniquement comme moyens de travail ses propres organes corporels, l'objet dont le travailleur s'empare immédiatement n'est pas l'objet de travail, mais le moyen de travail. Ainsi l'élément naturel devient-il lui-même un organe de son activité, un organe qu'il ajoute à ceux de son propre corps et qui prolonge sa conformation naturelle, quoi qu'en dise la Bible ! De même que la terre est son garde-manger originel, elle est l'arsenal originel de ses moyens de travail. C'est elle par exemple qui lui fournit la pierre qu'il lance, avec

---

1. « Les productions naturelles immédiates de la terre n'existent qu'en petite quantité et tout à fait indépendamment de l'homme. Il semblerait qu'elles soient données par la nature de la même manière qu'on donne à un jeune homme un petit pécule pour le mettre à pied d'œuvre et lui permettre de faire fortune ». (James STEUART, *Principles of Political Economy*, Dublin 1770, vol. 1, p. 116).

2. « La raison est aussi rusée que puissante. Sa ruse consiste en général dans cette activité de médiation qui, laissant les objets agir les uns sur les autres et se travailler les uns les autres conformément à leur nature propre, sans jamais s'immiscer directement dans ce procès, n'en conduit pas moins à la seule réalisation de son but à elle ». (HEGEL, *Encyclopédie*, première partie : « Logique », Berlin 1840, p. 382).

laquelle il gratte, presse, découpe, etc. La terre elle-même est un moyen de travail, mais pour servir ainsi dans l'agriculture elle présuppose à son tour toute une série d'autres moyens de travail et un développement déjà relativement élevé de la force de travail [3]. En règle générale, dès que le procès de travail est un tant soit peu développé, il lui faut des moyens de travail déjà élaborés. Dans les plus anciennes cavernes habitées par l'homme, nous trouvons des outils et des armes de pierre. A côté de la pierre, du bois, de l'os et des coquillages travaillés, c'est l'animal domestiqué, donc déjà transformé par le travail, sélectionné, qui joue le rôle de principal moyen de travail au début de l'histoire de l'humanité [4]. L'usage et la création de moyens de travail, bien qu'ils soient déjà en germe le propre de certaines espèces animales, caractérisent spécifiquement le procès de travail humain, ce qui amène Franklin à définir l'homme comme « a toolmaking animal », un animal qui fabrique des outils. Les vestiges d'anciens moyens de travail ont pour l'étude des formations sociales économiques disparues la même importance que la structure des ossements fossiles pour la connaissance de l'organisation des lignées animales disparues. Ce qui distingue les époques économiques entre elles, ce n'est pas ce que l'on y fabrique, mais la manière dont on fabrique, les moyens de travail dont on se sert [5]. Les moyens de travail ne permettent pas seulement de mesurer le degré de développement de la force de travail humaine, ils sont l'indicateur des rapports sociaux dans lesquels le travail a lieu. Parmi les moyens de travail eux-mêmes, les moyens de travail mécaniques, dont l'ensemble peut être appelé squelette et système musculaire de la production, offrent beaucoup plus de traits distinctifs caractéristiques d'une époque de la production sociale que ceux qui servent seulement à conserver l'objet de travail, et dont on peut désigner généralement l'ensemble comme le système vasculaire de la production (canalisations, tonneaux, paniers, pots, etc.).

---

3. Dans sa *Théorie de l'Economie politique*, Paris 1815 (t. 1, livre I, p. 266), par ailleurs bien pitoyable, Ganilh énumère en les objectant avec pertinence aux physiocrates la grande série des procès de travail préalables que présuppose l'agriculture proprement dite.

4. Dans ses *Réflexions sur la Formation et la Distribution des richesses* (1766) (*Œuvres*, t. 1, Édition Daire, 1844), Turgot montre bien l'importance de l'animal domestiqué pour les premiers temps de la civilisation.

5. De toutes les marchandises, ce sont les marchandises de luxe proprement dites qui sont les moins significatives pour comparer la technologie de différentes époques de production.

C'est seulement avec l'industrie chimique que ceux-ci commencent à jouer un rôle significatif [5a].

Plus largement, outre les choses qui permettent au travail d'agir sur son objet et servent ainsi à conduire l'action d'une façon ou d'une autre, le procès de travail compte parmi ses moyens toutes les conditions objectives requises en général pour que ce procès ait lieu. Elles n'y interviennent pas directement, mais sans elles il ne pourrait pas se dérouler, ou du moins parvenir à son terme. En ce sens le moyen de travail universel est de nouveau la terre elle-même ; car c'est elle qui procure au travailleur son *locus standi* et le champ d'action (*field of employment*) de son procès de travail. Les bâtiments industriels, canaux, routes, etc. sont des exemples de ce genre de moyens de travail déjà fournis par la médiation du travail.

Dans le procès de travail, l'activité de l'homme provoque donc, grâce au moyen de travail, une modification de l'objet de travail qui dès le départ était le résultat visé. Le procès s'éteint dans son produit. Ce produit est une valeur d'usage, une matière naturelle appropriée à des besoins humains par une modification de sa forme. Le travail s'est combiné avec son objet. Il a été objectivé, tandis que l'objet a été travaillé. Ce qui apparaissait du côté du travailleur sous la forme de la mobilité apparaît maintenant du côté du produit comme une propriété au repos, dans la forme de l'être. Le travailleur a filé et le produit est un fil.

Si l'on considère l'ensemble de ce procès du point de vue de son résultat, le produit, moyen de travail et objet de travail apparaissent alors l'un et l'autre comme des moyens de production [6], et le travail proprement dit comme travail productif [7].

Quand une valeur d'usage sort du procès de travail comme

5a. [Note de la deuxième édition]. Jusqu'à présent les historiens ont pratiquement ignoré le développement de la production matérielle et donc la base de toute vie sociale et de toute histoire réelle. S'agissant de l'époque préhistorique, on a au moins distingué les périodes préhistoriques en Age de la Pierre, Age du Bronze et Age du Fer d'après le matériau de leurs outils et de leurs armes en se basant sur des recherches ressortissant aux sciences de la nature et non à l'« histoire ».

6. Il semble paradoxal d'appeler moyen de production de la pêche, par exemple, le poisson qui n'a pas encore été pris. Mais jusqu'ici on n'a pas encore inventé l'art d'attraper des poissons dans des eaux où il n'y en a pas.

7. Cette définition du travail productif, que nous énonçons du point de vue du simple procès de travail, est absolument insuffisante pour le procès de production capitaliste.

produit, d'autres valeurs d'usage, produits de procès de travail antérieurs, y entrent comme moyens de production. La même valeur d'usage, qui est le produit de ce travail-ci, est le moyen de production pour ce travail-là. Les produits ne sont donc pas seulement résultat mais aussi condition du procès de travail.

Exception faite de l'industrie extractive, c'est-à-dire les mines, la chasse, la pêche, etc. (et l'agriculture, mais seulement dans la mesure où elle défriche en première instance la terre encore vierge), qui trouve son objet de travail tout prêt dans la nature, toutes les branches d'industries traitent un objet qui est un matériau brut, un objet de travail déjà filtré par le travail, et qui est déjà lui-même un produit du travail (comme la semence en agriculture). Les animaux et les plantes, qu'on a coutume de considérer comme des produits de la nature, sont en fait non seulement des produits du travail, peut-être de l'année écoulée mais, dans leur forme actuelle, les produits d'une transformation poursuivie à travers de nombreuses générations, sous le contrôle de l'homme et grâce à la médiation du travail humain. Mais pour ce qui est particulièrement des moyens de travail, leur immense majorité offre au regard le plus superficiel la trace du travail passé.

Le matériau brut peut former la substance principale d'un produit, ou n'entrer dans sa constitution que comme matière auxiliaire. Une telle matière auxiliaire est consommée par le moyen de travail : ainsi le charbon par la machine à vapeur, l'huile par la roue, le foin par le cheval de trait, ou encore elle est ajoutée à la matière première pour y produire une modification chimique : ainsi le chlore à la toile écrue, le charbon au fer, la teinture à la laine ; ou enfin elle aide à l'exécution du travail proprement dit : ainsi les combustibles employés pour le chauffage et l'éclairage du local de travail. La différence entre matière principale et matière auxiliaire disparaît dans l'industrie chimique proprement dite, puisqu'aucun des matériaux bruts utilisés n'y reparaît tel quel comme substance du produit [8].

Comme chaque chose possède plusieurs sortes de propriétés et qu'elle est donc susceptible de différentes utilisations, le

8. Storch distingue le matériau brut proprement dit, qu'il appelle « matière », des matières auxiliaires, qu'il appelle « matériaux » [*Cours d'économie politique*, Saint-Pétersbourg 1815, t. 1, livre II, ch. VI, paragraphe 5, p. 288] ; Cherbuliez désigne les matières auxiliaires sous le nom de « matières instrumentales » [*Richesse ou Pauvreté*, Paris 1841, p. 14].

même produit peut servir de matériau brut pour des procès de travail très divers. Ainsi le blé est matériau brut pour le meunier, le fabricant d'amidon, le distillateur, l'éleveur, etc. En tant que semence il devient matériau brut de sa propre production. De même le charbon sort de l'industrie minière comme produit et y entre comme moyen de production.

Le même produit peut servir à la fois de moyen de travail et de matériau brut dans le même procès de travail. Ainsi dans l'engraissement du bétail, les bêtes sont le matériau brut travaillé, et sont en même temps le moyen d'obtenir du fumier.

Un produit qui existe sous une forme propre à la consommation peut à nouveau devenir matériau brut d'un autre produit : ainsi le raisin pour faire du vin. Si, à l'inverse, le travail abandonne son produit sous une forme où il ne peut être utilisé que comme un nouveau matériau brut, celui-ci s'appelle alors produit demi-fini (il vaudrait mieux dire : produit transitoire), comme le coton, les filés, le fil, etc. Bien que déjà lui-même produit, le matériau brut originel peut avoir à parcourir toute une série de procès échelonnés dans lesquels il ne cesse de fonctionner à nouveau comme matériau brut sous une forme toujours différente jusqu'au dernier procès de travail d'où il est expulsé comme moyen de subsistance ou comme moyen de travail finis.

On le voit : le fait qu'une valeur d'usage apparaisse comme matériau brut, comme moyen de travail ou comme produit dépend entièrement de sa fonction déterminée dans le procès de travail, de la place qu'elle y occupe, et chaque fois qu'elle change de place ces déterminations changent aussi.

En entrant comme moyens de production dans de nouveaux procès de travail, les produits du travail perdent leur caractère de produits. Ils ne fonctionnent plus que comme facteurs objectifs du travail vivant. Les broches d'un côté et le lin de l'autre ne sont pour le fileur qui les utilise que le moyen du filage d'un côté et son objet de l'autre. On ne peut évidemment pas filer sans broches ni matériau à filer. Il faut donc que ces produits soient déjà là au commencement du filage. Mais dans ce procès lui-même, il importe peu que le lin et les broches soient les produits d'un travail passé, pas plus qu'il n'importe à l'acte de nutrition que le pain soit le produit du travail passé du paysan, du meunier, du boulanger, etc. Au contraire. Quand les moyens de travail manifestent leur caractère de produits du travail passé dans le procès du travail, c'est par leurs défauts. Un

couteau qui ne coupe pas, du fil qui n'arrête pas de casser, etc. font vivement penser au coutelier Y ou au fabricant X qui les ont livrés. Dans le produit bien réussi, le travail passé dont l'intervention a produit ces propriétés utiles s'est effacé.

Une machine qui ne sert pas dans le procès de travail est une machine inutile. Par ailleurs elle se détériore sous l'effet destructeur des processus chimiques naturels. Le fer rouille, le bois pourrit. Le fil qui n'est pas tissé ou tricoté n'est que du coton qui s'abîme. Pour faire de ces choses des valeurs d'usage réelles, actives, et non pas simplement possibles, il faut que le travail vivant s'en empare, les réveille d'entre les morts. Bien sûr, quand les langues de feu du travail les lèchent, quand il se les approprie comme ses organes vivants, quand il leur insuffle l'esprit pour qu'elles remplissent dans son procès la fonction adéquate à leur définition et à leur vocation, elles sont tout aussi bien détruites : mais elles le sont en vue d'une fin, comme éléments constitutifs de nouvelles valeurs d'usage, de nouveaux produits susceptibles d'entrer dans la consommation individuelle comme moyens de subsistance ou dans un nouveau procès de travail comme moyens de production.

Par conséquent, si d'un côté les produits présents ne sont pas seulement des résultats mais les conditions d'existence du procès de travail, d'un autre côté leur introduction dans ce procès, et donc leur contact avec le travail vivant, est le seul moyen de conserver et de réaliser comme valeurs d'usage ces produits du travail passé.

Le travail consomme ses éléments matériels, objet et moyen, il les mange, il est donc lui-même un procès de consommation. Cette consommation productive se distingue de la consommation individuelle en ceci que cette dernière consomme les produits comme moyens de subsistance de l'individu vivant, tandis que l'autre les consomme comme moyens de subsistance de son travail, c'est-à-dire de sa force de travail en action. Le produit de la consommation individuelle est donc le consommateur lui-même, tandis que le résultat de la consommation productive est un produit distinct du consommateur.

Dans la mesure où son moyen et son objet sont eux-mêmes déjà des produits, le travail consomme des produits pour créer des produits, il utilise et use des produits comme moyens de production d'autres produits. Mais de même qu'originellement le procès de travail ne met en jeu que l'homme et la terre qui se trouve là sans qu'il y soit pour rien, de même on s'y sert

toujours de moyens de production naturels qui ne représentent pas une combinaison de matière naturelle et de travail humain.

Le procès de travail, tel que nous l'avons exposé dans ses moments simples et abstraits, est une activité qui a pour fin la fabrication de valeurs d'usage, il est l'appropriation de l'élément naturel en fonction des besoins humains, il est la condition générale du métabolisme entre l'homme et la nature, la condition naturelle éternelle de la vie des hommes ; il est donc indépendant de telle ou telle forme qu'elle revêt, mais au contraire également commun à toutes ses formes sociales. Nous n'avions donc pas besoin de présenter ici le travailleur dans son rapport aux autres travailleurs. Il suffisait de l'homme et de son travail d'un côté, de la nature et de ses matières de l'autre. Pas plus qu'on ne découvre d'après le goût du blé la personne qui l'a cultivé, on ne voit dans ce procès les conditions dans lesquelles il s'est déroulé, si c'était sous le fouet brutal du surveillant d'esclaves ou sous l'œil inquiet du capitaliste, si c'est Cincinnatus qui le fait en cultivant ses deux arpents ou le sauvage qui abat une bête armé d'un seul caillou [9].

Revenons maintenant à notre capitaliste *in spe* [en espérance]. Nous l'avions laissé alors qu'il venait d'acheter sur le marché tous les facteurs nécessaires au procès de travail, les facteurs objectifs ou moyens de production, le facteur personnel ou force de travail. De l'œil averti du connaisseur, il a choisi les moyens de production et les forces de travail qui conviennent à son industrie particulière : filature, fabrication de chaussures, etc. Notre capitaliste se met donc à consommer la marchandise qu'il a achetée, la force de travail, c'est-à-dire qu'il fait consommer les moyens de production par le travail du porteur de celle-ci, le travailleur. Le fait que le travailleur l'accomplisse pour le compte du capitaliste et non pour lui-même ne change naturellement rien à la nature générale du procès de travail. Mais même la manière particulière de fabriquer des chaussures

9. C'est sans doute pour cette raison d'une admirable logique que le colonel Torrens découvre dans la pierre du sauvage... l'origine du capital ! « Dans la première pierre que le sauvage lance sur le gibier qu'il poursuit, dans le premier bâton qu'il saisit pour faire tomber le fruit qu'il ne peut atteindre avec la main, nous assistons à l'appropriation d'un article dans le but d'en acquérir un autre et nous découvrons ainsi — l'origine du capital » (R. TORRENS, *An Essay on the Production of Wealth*, etc., pp. 70-71). C'est probablement aussi ce premier bâton (en allemand : Stock) qui explique pourquoi « stock », en anglais, signifie capital !

ou de filer du coton ne peut se modifier immédiatement par l'intervention du capitaliste. Il lui faut d'abord prendre la force de travail comme il la trouve sur le marché, et donc prendre aussi son travail comme il a surgi dans une période où il n'y avait pas encore de capitalistes. La transformation du mode de production proprement dit par la soumission du travail au capital ne peut avoir lieu que plus tard, et sera donc envisagée seulement plus loin.

Le procès de travail, tel qu'il se déroule en tant que procès de consommation de la force de travail par le capitaliste, fait apparaître deux phénomènes caractéristiques.

Le travailleur travaille sous le contrôle du capitaliste à qui son travail appartient. Le capitaliste veille à ce que le travail avance comme il faut et à ce que les moyens de travail soient correctement utilisés, à ce que le matériau brut ne soit pas gaspillé, et à ce qu'on épargne l'instrument de travail, c'est-à-dire qu'il ne soit détruit que dans la mesure où son usage pour le travail l'impose.

Mais deuxièmement : le produit est la propriété du capitaliste, et non du producteur immédiat, le travailleur. Le capitaliste paye par exemple la valeur journalière de la force de travail. Son usage lui appartient donc pour la journée, comme celui de toute autre marchandise qu'il aurait louée pour un jour (un cheval, par exemple). L'usage de la marchandise appartient à son acheteur, et le possesseur de la force de travail, en fournissant son travail, ne fournit que la valeur d'usage qu'il a vendue. A partir du moment où il est entré dans les ateliers du capitaliste, la valeur d'usage de sa force de travail a appartenu au capitaliste, et donc aussi son usage, le travail. En achetant la force de travail, le capitaliste a incorporé le travail proprement dit comme un ferment vivant aux constituants morts du produit qui lui appartenaient également. De son point de vue, le procès de travail n'est que la consommation de la marchandise force de travail qu'il a achetée, mais qu'il ne peut consommer qu'en lui ajoutant des moyens de production. Le procès de travail est un procès qui met en jeu des choses que le capitaliste a achetées, des choses qui lui appartiennent. Le produit de ce procès lui appartient donc tout autant que le produit de la fermentation dans son cellier [10].

10. « Les produits sont... appropriés avant d'être convertis en capital, et cette conversion ne les dégage pas de l'appropriation ». (CHERBULIEZ,

2. *Procès de valorisation*

Le produit — la propriété du capitaliste — est une valeur d'usage : du fil, des bottes, etc. Mais bien que des bottes, par exemple, soient à coup sûr la base même du progrès social, et que notre capitaliste soit un homme de progrès tout à fait résolu, il ne fabrique pas des bottes pour l'amour des bottes. Dans la production marchande, la valeur d'usage n'est absolument pas une chose *qu'on aime pour elle-même* *. On ne produit ici de valeurs d'usage que parce que et dans la mesure où elles sont le substrat matériel, le support de la valeur d'échange. Et, pour notre capitaliste, deux points importent ici. Premièrement, il veut produire une valeur d'usage qui ait une valeur d'échange, un article destiné à la vente, une marchandise. Deuxièmement, il veut produire une marchandise dont la valeur soit supérieure à la somme des valeurs des marchandises, des moyens de production et de la force de travail nécessaires à sa production, pour lesquelles il a avancé son bon argent sur le marché. Ce qu'il veut produire, ce n'est pas seulement une valeur d'usage mais une marchandise, pas seulement de la valeur d'usage mais de la valeur, et même, pas seulement de la valeur, mais de la survaleur.

En fait, étant donné qu'il s'agit ici de production marchande, nous n'avons manifestement considéré jusqu'à présent que l'un des côtés du procès. De même que la marchandise proprement dite est l'unité de la valeur d'usage et de la valeur, il faut que son procès de production soit l'unité du procès de travail et du procès de formation de valeur.

Richesse ou Pauvreté, Paris 1841, p. 54). « Le prolétaire, en donnant son travail contre un approvisionnement déterminé... renonce complètement à tout droit... sur les produits que son travail fera naître... L'attribution de ces produits reste ce qu'elle était auparavant ; elle n'est en aucune façon modifiée par la convention dont il s'agit. Les produits, en un mot, continuent d'appartenir exclusivement au capitaliste qui a fourni les matières premières et l'approvisionnement. C'est là une conséquence rigoureuse de la loi d'appropriation, de cette même loi dont le principe fondamental était l'attribution exclusive à chaque travailleur des produits de son travail ». (*ibid.*, p. 58). James Mill (*Elements of Political Economy*, etc., Londres 1821, pp. 70-71) : « Quand les travailleurs reçoivent un salaire pour leur travail... le capitaliste est propriétaire non seulement du capital » (c'est-à-dire des moyens de production) « mais encore du travail (of the labour also). Si l'on comprend dans la notion de capital, comme c'est l'usage, ce qui est payé comme salaires, il est absurde de parler du travail en le séparant du capital. Le mot capital en ce sens inclut l'un et l'autre, capital et travail ».

Considérons donc maintenant le procès de production également comme procès de formation de valeur.

Nous savons que la valeur de chaque marchandise est déterminée par la quantité de travail matérialisé dans sa valeur d'usage par le temps de travail socialement nécessaire à sa production. Ceci vaut aussi pour le produit que notre capitaliste obtient comme résultat du procès de travail. Il faut donc d'abord calculer le travail objectivé dans ce produit.

Supposons qu'il s'agit de filés de coton.

Pour la fabrication de ces filés, il a d'abord fallu disposer de leur matière première, par exemple 10 livres de coton. Il n'y a pas lieu de rechercher d'abord quelle est la valeur de ce coton, puisque le capitaliste l'a acheté sur le marché à sa valeur, disons 10 shillings. Le travail nécessaire à sa production est déjà représenté comme travail social général dans le prix du coton. Nous admettrons en outre que la masse de broches à filer consommée dans le travail du coton, et qui représentera pour nous l'ensemble des moyens de travail mis en œuvre, possède une valeur de 2 shillings. Si une masse d'or de 12 shillings est le produit de 24 heures, c'est-à-dire de deux journées de travail, il en résulte aussitôt que dans les filés produits sont objectivés deux jours de travail.

Le fait que le coton a changé de forme et que la masse de broches consommée a complètement disparue ne doit pas nous induire en erreur. La loi générale de la valeur implique que 10 livres de filés, par exemple, sont l'équivalent de 10 livres de coton et de ¼ de broche si la valeur de 40 livres de filés = valeur de 40 livres de coton + valeur d'une broche entière, c'est-à-dire si le même temps de travail est requis pour produire les deux termes de cette équation. Dans ce cas, le même temps de travail est représenté la première fois dans la valeur d'usage « filés », la seconde fois dans les valeurs d'usage « coton » et « broche ». Il est indifférent à la valeur d'apparaître comme filés, comme broches ou comme coton. Qu'au lieu de rester passivement l'un à côté de l'autre, broches et coton se combinent dans le procès de filage et y changent de forme utile, qu'ils s'y transforment en filés, cela modifie aussi peu leur valeur que s'ils avaient été remplacés par un équivalent en filés au travers d'un échange simple.

Le temps de travail nécessaire à la production du coton est une partie du temps de travail nécessaire à la production des filés dont il constitue la matière première : il est donc contenu

dans les filés. Il en va de même pour le temps de travail nécessaire à la production de la masse de broches dont l'usure ou la consommation sont indispensables au filage de ce coton [11].

Par conséquent, pour autant qu'on considère la valeur des filés, le temps de travail nécessaire à leur fabrication, on peut considérer les différents procès de travail particuliers, distincts du point de vue du temps et de l'espace, qui doivent être successivement accomplis pour produire d'abord le coton et la masse de broches utilisés, puis pour en faire finalement des filés, comme autant de phases successives d'un seul et même procès de travail. Tout le travail contenu dans les filés est du travail passé. C'est une circonstance complètement indifférente qui fait que le temps de travail nécessaire à la production des éléments constitutifs renvoie à un passé plus ancien, tandis que le travail fourni immédiatement dans le procès final du filage est plus proche du présent, comme le serait en conjugaison un « parfait » par rapport à un « plus-que-parfait ». S'il faut une masse de travail déterminée, par exemple trente journées de travail, pour construire une maison, le fait que le trentième jour de la production intervienne 29 jours après le premier ne change rien à la quantité totale du temps de travail incorporé dans la maison. Aussi le temps de travail contenu dans le matériau et dans le moyen de travail peut-il parfaitement être considéré comme ayant été entièrement dépensé à un stade antérieur du procès de filage, avant le travail qui s'ajoute à la fin sous la forme du filage.

Les valeurs des moyens de production, coton et broches, exprimées dans leur prix de 12 shillings, constituent donc des composantes de la valeur des filés, de la valeur du produit.

Simplement, il faut que deux conditions soient remplies. Il faut d'abord que coton et broches aient vraiment servi à la production d'une valeur d'usage. Dans notre exemple, il faut qu'il en soit sorti des filés. Du point de vue de la valeur, peu importe quelle valeur d'usage en est le support, mais il faut le support d'une valeur d'usage. Ensuite on présuppose que n'a été dépensé que le temps de travail nécessaire, dans les conditions sociales de production existantes. Donc, s'il suffisait

11. « Ce n'est pas seulement le travail appliqué immédiatement aux marchandises qui affecte leur valeur, mais aussi le travail qui a été employé aux fournitures, aux outils et aux bâtiments, et qui soutient le travail dépensé immédiatement ». (Ricardo, *ouv. cit.*, p. 16).

d'une livre de coton pour filer une livre de filés, on ne doit consommer qu'une livre de coton dans la fabrication d'une livre de filés. Même chose par rapport aux broches. Si le capitaliste a la fantaisie d'utiliser des broches d'or au lieu de broches de fer, le travail qui sera compté dans la valeur des filés ne sera quand même que le travail socialement nécessaire, c'est-à-dire le temps de travail nécessaire à la production de broches en fer.

Nous savons maintenant quelle part de la valeur des filés est constituée par les moyens de production, coton et broches. Elle est égale à 12 shillings, matérialisation de deux journées de travail. Il s'agit maintenant de savoir quelle part de cette valeur est ajoutée au coton par le travail du fileur proprement dit.

Mais il nous faut maintenant considérer ce travail d'un tout autre point de vue que dans l'analyse du procès de travail. Il s'agissait alors de l'activité finalisée qui consistait à transformer du coton en filés. Mieux le travail correspondait à cette fin, meilleure était la qualité des filés, tous les autres facteurs demeurant égaux par ailleurs. Le travail du fileur était spécifiquement différent d'autres travaux productifs, et cette différence se révélait aussi bien subjectivement qu'objectivement, dans la fin particulière du filage, dans le type particulier de ses opérations, dans la nature particulière de ses moyens de production, dans la valeur d'usage particulière de son produit. Coton et broches servent de moyens de subsistance au travail de filage, et on ne peut pas en faire des canons rayés. Par contre, dans la mesure où le travail du filateur est formateur de valeur, c'est-à-dire source de valeur, il ne se distingue en rien du travail de forage des canons, ou, pour en revenir à notre exemple, du travail du planteur de coton et du fabricant de broches réalisé dans les moyens de production des filés. C'est seulement grâce à cette identité que la culture du coton, la fabrication des broches et le filage proprement dit peuvent former des parts qui ne diffèrent que quantitativement de la même valeur totale, de la valeur des filés. Il ne s'agit plus ici de la qualité du travail, de sa modalité et de son contenu, mais seulement de sa quantité ; qu'il suffit de compter. Nous supposons que le travail de filage est du travail simple, du travail social moyen. On verra plus loin que l'hypothèse inverse ne changerait rien au problème.

Au cours du procès de travail, le travail passe continuellement de la forme de la mobilité à celle de l'être, de la forme du mou-

vement à celle de l'objectivité. Au bout d'une heure, le mouvement du filage est représenté par une quantité déterminée de filés, et une quantité déterminée de travail, une heure de travail, s'est donc objectivée dans le coton. Nous disons heure de travail, c'est-à-dire dépense de la force vitale du fileur pendant une heure, car son travail ne vaut ici que comme dépense de force de travail, et non comme travail spécifique de filage.

Il est désormais décisif que pendant la durée du procès, pendant la transformation du coton en filés, ne soit consommé que du temps de travail socialement nécessaire. Si, dans des conditions sociales de production normales, c'est-à-dire moyennes, A livres de coton doivent être transformées en B livres de filés en une heure de travail, seule vaut comme une journée de travail de 12 heures la journée de travail qui transforme 12 × A livres de coton en 12 × B livres de filés. Car seul le temps de travail socialement nécessaire compte comme formant de la valeur.

Comme le travail proprement dit, la matière première et le produit apparaissent ici sous un tout autre aspect que du point de vue du procès de travail proprement dit. La matière première ne vaut ici que comme substance qui aspire [11*] une quantité de travail déterminée. C'est par cette aspiration qu'elle s'est transformée effectivement en filés, parce que la force de travail était dépensée sous la forme de filage et lui était ajoutée. Mais le produit, les filés, n'est plus maintenant que l'échelle graduée permettant de mesurer le travail aspiré par le coton. Si en une heure 1 livre $^2/_3$ de coton est filée, c'est-à-dire transformée en 1 livre $^2/_3$ de filés, 10 livres de filés produites indiqueront une absorption de six heures de travail. Un quantum de produit déterminé, tel que l'expérience l'établit, ne fait plus que représenter un quantum de travail déterminé, une masse déterminée de temps de travail coagulé. Il n'est plus que la matérialisation d'une heure, de deux heures, ou d'une journée de travail social.

Que le travail soit justement du filage, que son matériau soit du coton et son produit des filés, tout cela est indifférent, comme il est indifférent que l'objet de travail soit déjà lui-même produit, c'est-à-dire matériau brut. Si le travailleur était employé dans une mine de charbon plutôt que dans une filature,

---

11*. *Aufsauger.*

son objet de travail, le charbon, serait déjà présent dans la nature. Mais une quantité déterminée de charbon arraché à son gisement, par exemple un quintal, n'en représenterait pas moins une quantité déterminée de travail absorbé.

Quand nous avons exposé la vente de la force de travail, nous avons admis que sa valeur quotidienne était de 3 shillings, dans lesquels étaient incorporées 6 heures de travail : il faut donc cette même quantité de travail pour produire la somme moyenne des moyens de subsistance quotidiens du travailleur. Si maintenant en une heure de travail notre fileur transforme 1 livre $^2/_3$ de coton en 1 livre $^2/_3$ de filés [12], en 6 heures il en transformera 10 livres. Pendant la durée du procès de filage le coton absorbe donc 6 heures de travail. Or le même temps de travail est représenté par une quantité d'or de 3 shillings. Le filage proprement dit ajoute donc au coton une valeur de 3 shillings.

Regardons maintenant la valeur globale du produit : 10 livres de filés. Dans ces 10 livres sont objectivées deux journées et demie de travail, à savoir les deux jours contenus dans le coton et les broches, plus une demi-journée absorbée pendant le procès du filage. Ce même temps de travail est représenté par une masse d'or de 15 shillings. Le prix correspondant à la valeur des 10 livres de filés s'élève donc à 15 shillings, le prix d'une livre de filés à 1 shilling 6 pence.

Notre capitaliste en reste bouche bée ! La valeur du produit est égale à la valeur du capital avancé. La valeur avancée ne s'est pas valorisée, elle n'a pas créé de survaleur, l'argent ne s'est donc pas transformé en capital. Le prix des 10 livres de fil est de 15 shillings, et il a dépensé 15 shillings sur le marché pour acheter les éléments constitutifs du produit ou, ce qui revient au même, les facteurs du procès de travail : 10 shillings pour le coton, 2 shillings pour l'usure des broches, et 3 shillings pour la force de travail. Le gonflement de valeur des filés ne résout rien, puisque leur valeur propre n'est que la somme des valeurs précédemment réparties entre le coton, les broches et la force de travail : jamais une survaleur ne peut ni ne pourra sortir d'une telle addition simple de valeurs préexistantes [13].

---

12. Les chiffres sont ici tout à fait arbitraires.

13. Ceci est la proposition fondamentale sur laquelle repose la doctrine physiocratique de l'improductivité de tout travail autre qu'agricole, et elle est irréfutable pour l'économiste... de profession. « Cette façon d'imputer

Ces valeurs sont maintenant toutes concentrées sur une seule chose, mais elles l'étaient aussi bien dans la somme d'argent de 15 shillings, avant que celle-ci ne se divise en trois achats de marchandises différentes.

Ce résultat n'a en soi rien d'étrange. La valeur d'une livre de filés est de 1 shilling 6 pence, et notre capitaliste devrait donc débourser 15 shillings pour s'en procurer 10 livres sur le marché. Qu'il achète sa maison particulière toute construite, sur le marché, ou qu'il se la fasse lui-même construire, aucune des opérations ne va augmenter l'argent déboursé dans l'acquisition de sa maison.

Le capitaliste, qui est au fait de l'économie vulgaire, nous dira peut-être qu'il n'a avancé son argent qu'avec l'intention d'en faire encore plus d'argent. Mais le chemin de l'enfer est pavé de bonnes intentions : pourquoi n'aurait-il pas aussi bien l'intention de faire de l'argent sans rien produire [14] ? Le voici qui menace : on ne l'y reprendra plus. A l'avenir il achètera la marchandise toute faite sur le marché au lieu de la fabriquer lui-même. Mais si tous les capitalistes, ses frères, en font autant, où trouvera-t-il des marchandises sur le marché ? Et il ne peut pas se nourrir d'argent ! Et le voilà qui moralise : nous devrions penser à son abstinence. Il aurait pu les gaspiller, ses 15 shillings. Au lieu de cela, il les a consommés productivement et en a fait des filés. C'est bien vrai, mais du coup il se trouve en possession de filés de coton, et non de remords de conscience. Il ne faudrait quand même pas que le capitaliste retombe dans le rôle du thésauriseur, qui nous a montré ce que peut donner l'ascétisme ! D'ailleurs, là où il n'y a rien, le roi perd ses droits. Quel que soit le mérite de son renoncement, il n'y a là rien en plus pour le récompenser, puisque la valeur du produit à l'issue du procès de production n'est égale qu'à la

---

à une seule chose la valeur de plusieurs autres » (par exemple, au lin la subsistance du tisserand), « d'appliquer, pour ainsi dire, couche sur couche, plusieurs valeurs en une seule, fait que celle-ci grossit d'autant... Le terme d'addition peint très bien la manière dont se forme le prix des ouvrages de main-d'œuvre, ce prix n'est qu'un total de plusieurs valeurs consommées et additionnées ensemble ; or additionner n'est pas multiplier ». (MERCIER DE LA RIVIÈRE, *L'ordre naturel*, etc., p. 599).

14. C'est ainsi, par exemple, que de 1844 à 1847, il retira une partie de son capital des entreprises productives pour spéculer sur les actions de chemin de fer. De même, pendant la guerre civile américaine, il ferma son usine et jeta l'ouvrier sur le pavé pour jouer sur les cotons à la Bourse de Liverpool.

somme des valeurs des marchandises qui y ont été lancées. Il devrait donc se consoler, en pensant que la vertu est à elle-même son salaire ! Mais non, il insiste : les filés ne lui servent à rien, c'est pour les vendre qu'il les a produits. Eh bien, qu'il les vende, ou plutôt, ce sera plus simple, qu'à l'avenir il ne produise que des choses dont il a lui-même besoin ! C'est là un remède éprouvé que Mac Culloch, son médecin de famille, lui a déjà prescrit contre l'épidémie de surproduction. Notre capitaliste de se redresser alors avec hauteur sur ses pattes de derrière : est-ce que le travailleur pourrait produire quelque chose avec rien, est-ce qu'il pourrait produire des marchandises rien qu'avec ses mains et du vent ? Ne lui a-t-il, lui capitaliste, fourni le matériau avec lequel et dans lequel seulement il a pu donner corps à son travail ? Et comme la plus grande partie de la société est faite de tels pauvres hères, n'a-t-il pas, avec ses moyens de production, son coton, ses broches, rendu un service inestimable à la société et au travailleur lui-même, à qui par-dessus le marché il a procuré ses moyens de subsistance ? Doit-il ne pas comptabiliser ce service ? Oui, mais : le travailleur n'a-t-il pas rendu en échange au capitaliste le service de transformer son coton et ses broches en filés ? Les services n'ont d'ailleurs rien à faire ici [15]. Un service, ça n'est rien d'autre que l'effet utile d'une valeur d'usage, qu'elle soit marchandise ou travail [16]. Or ici il s'agit de la valeur d'échange. Le capitaliste a payé au travailleur la valeur de 3 shillings. Le travailleur lui a donné en échange un équivalent exact, sous la forme d'une valeur de 3 shillings ajoutée au coton :

---

15. « Laisse qui veut se faire encenser, se parer de bijoux et d'habits... Mais qui prend plus ou mieux (qu'il ne donne) fait de l'usure, et cela s'appelle non pas rendre un service, mais porter tort à son prochain, comme pour le vol et le pillage. N'est pas service ou bien fait au prochain tout ce qu'on appelle de ce nom. Car un homme et une femme adultères se rendent mutuellement service et se font grand plaisir. Un reître qui aide un bandit, un assassin, à voler les grands chemins, à attaquer terres et gens, lui rend grand service de reître. Les papistes rendent grand service aux nôtres en ne les noyant, ne les brûlant, ne les assassinant pas tous et ne les laissant pas tous pourrir en prison, mais en en laissant vivre quelques-uns, en les chassant de chez eux et en leur prenant ce qu'ils possèdent. Le diable lui-même rend à ceux qui le servent grand et inappréciable service... En somme, le monde est plein de grands, d'excellents, de quotidiens services et bienfaits ». (Martin Luther, *Aux pasteurs. A prêcher contre l'usure,* Wittenberg 1540).

16. Je note à ce propos, p. 14 de la *Contribution à la Critique de l'Economie Politique* : « On voit bien le « service » que la catégorie de « service » doit rendre à des économistes de l'espèce de J.-B. Say et de F. Bastiat ».

valeur contre valeur. Notre ami, si puant à l'instant de prétention capitaliste, prend soudain l'attitude modeste de son propre travailleur : ne travaille-t-il pas lui-même ? Est-ce que la direction, la surveillance du fileur, ça n'est pas du travail ? Ce travail qu'il accomplit ne crée-t-il pas lui aussi de la valeur ? En entendant le capitaliste parler ainsi, son surveillant et son manager haussent les épaules. Mais déjà le capitaliste, avec un large sourire, a repris sa physionomie antérieure. Toute cette litanie n'était qu'une mauvaise plaisanterie. Il n'y a pas cru lui-même une seconde. Il abandonne tous les faux-fuyants véreux et toutes les formules creuses de ce genre aux professeurs d'économie politique qui sont payés pour ça. Il est, lui, un homme pratique : en dehors des affaires il ne réfléchit sans doute pas toujours à ce qu'il dit, mais en affaires il sait toujours ce qu'il fait.

Regardons-y de plus près. La valeur journalière de la force de travail s'élevait à 3 shillings, parce qu'une demi-journée de travail était objectivée en elle, c'est-à-dire parce que les moyens de subsistance nécessaires pour produire chaque jour la force de travail coûtaient une demi-journée de travail. Mais le travail passé que contient la force de travail et le travail vivant qu'elle peut fournir, autrement dit le coût journalier de son entretien et sa dépense journalière sont deux grandeurs tout à fait différentes. La première détermine sa valeur d'échange, l'autre constitue sa valeur d'usage. Qu'il faille une demi-journée de travail pour maintenir le travailleur en vie pendant 24 heures ne l'empêche aucunement de travailler pendant une journée entière. La valeur de la force de travail et sa valorisation dans le procès de travail sont donc deux choses différentes. C'est cette différence de valeur que le capitaliste avait en vue en achetant la force de travail. La particularité utile qu'elle a de fabriquer des filés ou des chaussures n'était qu'une condition *sine qua non*, tenant au fait que le travail doit être dépensé sous une forme utile pour former de la valeur. En revanche, ce qui était décisif, c'était la valeur d'usage spécifique de cette marchandise : être source de valeur, et de plus de valeur qu'elle n'en possède elle-même. Tel est le service spécifique que le capitaliste en attend. Et il procède ainsi conformément aux lois éternelles de l'échange des marchandises. Quant au vendeur de la force de travail, comme le vendeur de n'importe quelle autre marchandise, il réalise effectivement sa valeur d'échange et aliène sa valeur d'usage. Il ne peut pas obtenir

l'une sans céder l'autre. La valeur d'usage de la force de travail, c'est-à-dire le travail proprement dit, n'appartient pas à son vendeur, pas plus que la valeur d'usage de l'huile n'appartient au marchand d'huile qui la vend. Le possesseur d'argent a payé la valeur journalière de la force de travail ; c'est donc à lui qu'appartient son usage pendant cette journée, à lui qu'appartient la journée de travail. L'entretien quotidien de la force de travail ne coûte qu'une demi-journée de travail alors que la force de travail peut agir, travailler une journée entière, et que, par conséquent, la valeur créée par son usage durant une journée est le double de sa propre valeur journalière : cette réalité est une chance toute particulière pour l'acheteur, mais ne constitue en aucune façon un tort causé au vendeur.

Notre capitaliste avait prévu ce « cas qui le fait rire » [16*]. Et le travailleur trouve dans l'atelier les moyens de production nécessaires non pour un procès de travail de 6 heures seulement, mais pour un travail de 12 heures. Si 10 livres de coton absorbent 6 heures de travail et se transforment en 10 livres de filés, 20 livres de coton absorberont 12 heures de travail et se transformeront en 20 livres de filés. Examinons ce produit du procès de travail prolongé. Dans les 20 livres de filés, il y a maintenant cinq journées de travail objectivées : quatre journées dans la masse de coton et de broches consommée, et une journée absorbée par le coton pendant le procès de filage. Or l'expression monétaire de cinq journées de travail est 30 shillings (soit 1 livre sterling 10 shillings). C'est donc le prix des 20 livres de filés. Le prix de la livre de filés est toujours de 1 shilling 6 pence. Mais, alors que la somme des valeurs des marchandises introduites dans le procès de production s'élève à 27 shillings, la valeur des filés, elle, s'élève à 30 shillings. La valeur du produit excède de $^{1}/_{9}$e la valeur avancée pour le produire. 27 shillings se sont ainsi transformés en 30 shillings. Ils ont laissé une survaleur de 3 shillings. Le tour a enfin marché : l'argent est transformé en capital.

Le problème est résolu dans toutes ses données, et les lois de l'échange marchand ne sont violées en aucune façon. On a échangé équivalent contre équivalent. Le capitaliste en tant qu'acheteur a payé chaque marchandise à sa valeur : coton,

---

16*. Citation déformée du *Faust*, Ire partie, « Dans le cabinet de travail » (*Der Kasus macht mich lachen !*).

broches, force de travail. Après quoi il a fait ce que fait tout acheteur de marchandises : il en a consommé la valeur d'usage. Le procès de consommation de la force de travail, qui est en même temps procès de production de la marchandise, a fourni un produit de 20 livres de filés d'une valeur de 30 shillings. Le capitaliste retourne alors sur le marché, où après avoir été acheteur il devient vendeur de marchandises. Il vend la livre de filés 1 shilling 6 pence, pas un liard au-dessus ni au-dessous de sa valeur. Et pourtant il retire de la circulation 3 shillings de plus que ce qu'il y avait lancé au départ. Tout ce cycle, cette transformation de son argent en capital, a lieu dans la sphère de la circulation, et en même temps il a lieu hors d'elle. Par la médiation de la circulation, puisqu'il a pour condition la vente de la force de travail sur le marché. Hors de la circulation, parce que celle-ci ne fait qu'introduire le procès de valorisation, qui se déroule dans la sphère de la production. Ainsi « tout est pour le mieux dans le meilleur des mondes possibles ».

En transformant l'argent en marchandises qui servent d'éléments matériels pour former un nouveau produit, ou servent comme facteurs du procès de travail, en incorporant la force de travail vivante à leur objectivité de choses mortes, le capitaliste transforme de la valeur, c'est-à-dire du travail passé, objectivé, mort, en capital, c'est-à-dire en valeur qui se valorise elle-même, en ce monstre animé, qui se met à « travailler », comme s'il avait le diable au corps.

Si nous comparons maintenant le procès de formation de valeur et le procès de valorisation, nous voyons que le procès de valorisation n'est rien d'autre qu'un procès de formation de valeur prolongé au-delà d'un certain point. Si ce dernier ne dure que jusqu'au point où la valeur de la force de travail payée par le capital est remplacée par un nouvel équivalent, il demeure un procès de formation de valeur simple. S'il se prolonge au-delà de ce point, il devient procès de valorisation.

Comparons maintenant le procès de formation de valeur avec le procès de travail : ce dernier consiste dans le travail utile, qui produit des valeurs d'usage. Le mouvement est considéré ici du point de vue qualitatif, dans sa modalité particulière, en fonction de sa finalité et de son contenu particuliers. Dans le procès de formation de valeur, ce même procès de travail se présente exclusivement selon son côté quantitatif. Il ne s'agit plus alors que du temps dont le travail a besoin pour s'opérer, ou de la durée pendant laquelle la force de travail

est dépensée utilement. De même, les marchandises qui entrent dans le procès de travail ne valent plus comme facteurs matériels, déterminés en fonction de la fin en vue de laquelle la force de travail agit. Elles ne comptent plus que comme quanta déterminés de travail objectivé. Qu'il soit contenu dans les moyens de production ou ajouté par la force de travail, le travail ne compte plus que par sa mesure en temps. Il s'élève à tant d'heures, tant de journées, etc.

Mais il ne compte que dans la mesure où le temps employé à produire la valeur d'usage est socialement nécessaire. Ceci implique plusieurs choses. La force de travail doit fonctionner dans des conditions normales. Si la machine à filer est le moyen de travail socialement dominant, on ne peut pas pour le filage munir le travailleur d'un simple rouet. On ne peut pas lui fournir au lieu de coton de qualité normale une camelote qui se casse tout le temps. Dans les deux cas il lui faudrait plus que le temps de travail socialement nécessaire pour produire une livre de filés, mais cet excès de temps ne formerait ni valeur ni argent. Cependant le caractère normal de ces facteurs de travail objectifs ne dépend pas du travailleur, mais du capitaliste. Autre condition : le caractère normal de la force de travail proprement dite. Il faut qu'elle possède le degré moyen de savoir-faire, de dextérité et de rapidité dominant dans la spécialité où elle est employée. Mais notre capitaliste a acheté sur le marché du travail une force de travail de qualité normale. Il faut qu'elle soit dépensée avec le taux d'effort moyen habituel, avec le degré d'intensité courant socialement. En plus de cela, le capitaliste veille tout aussi anxieusement à ce qu'il n'y ait pas de temps gaspillé sans travailler. Il a acheté la force de travail pour un laps de temps donné. Il tient à son dû. Il ne veut pas qu'on le vole. Enfin — et pour y veiller notre patron a son propre code pénal — il ne faut pas qu'on utilise à contresens de la matière première ou des moyens de travail, parce que le matériau ou les outils qu'on gaspille représentent des quantités de travail objectivé dépensées pour rien, qui ne comptent pas et n'entrent pas dans le produit du procès de formation de la valeur [17].

---

17. C'est là un des facteurs qui renchérissent la production fondée sur l'esclavage. Selon l'expression frappante des Anciens, le travailleur est censé ne s'y distinguer de l'animal et de l'outil inanimé que comme l'*instrumentum vocale* (outil doué de parole) se distingue de l'*instrumentum semi-*

On le voit : la différence, issue de l'analyse de la marchandise, entre le travail comme création de valeur d'usage et ce même travail comme création de valeur se présente maintenant comme distinction des différents côtés du procès de production.

Comme unité du procès de travail et du procès de formation de valeur, le procès de production est procès de production de marchandises ; comme unité du procès de travail et du procès de valorisation, il est un procès de la production capitaliste, forme capitaliste de la production marchande.

Nous avons noté plus haut que, du point de vue du procès de valorisation, il est indifférent que le travail que le capitaliste s'approprie soit du travail simple, du travail social moyen, ou du travail complexe, de poids spécifique plus élevé. Le travail qui est considéré comme travail supérieur, plus complexe par rapport au travail social moyen, est l'expression d'une force de travail dont le coût de production est plus élevé et qui, par là-même, a une valeur plus grande que la force de travail simple.

---

vocale (outil à demi parlant) et de l'*instrumentum mutum* (outil muet). Mais l'esclave lui-même se charge de faire sentir à l'animal et à l'outil qu'il n'est pas leur semblable, qu'il est homme. Pour se procurer le sentiment de sa différence à leur égard, il les maltraite et les démolit *con amore*. Le principe économique en vigueur dans ce mode de production est donc de n'employer que les instruments de travail les plus mal dégrossis et les plus rustiques, que leur grossièreté même rend plus difficiles à détériorer. Ainsi, jusqu'à ce qu'éclate la guerre civile, trouvait-on dans les États esclavagistes du golfe du Mexique des charrues de construction chinoise archaïque, qui fouillaient le sol comme un groin de porc ou de taupe, sans le fendre ni le retourner (cf. J.E. Cairnes, *The Slave Power*, Londres 1862, pp. 46 et suiv.). Dans son livre *A Journey in the Seaboard Slave States* (New York 1856, pp. 46-47), Olmsted raconte notamment ceci : « On m'a montré ici des outils qu'aucun homme sensé de chez nous ne voudrait imposer à ses ouvriers salariés... car ils sont si extraordinairement lourds et informes que le travail, à mon avis, serait au moins de dix pour cent plus difficile qu'avec les nôtres. Et l'on m'assure qu'en raison de la façon négligente et maladroite dont les esclaves en usent, il ne serait pas profitable de leur en fournir de plus légers et de moins grossiers : des outils comme ceux que nous confions régulièrement et avec profit à nos travailleurs ne dureraient pas un jour dans les champs de blé de la Virginie — bien que la terre y soit plus légère et moins pierreuse que chez nous. De même, lorsque je demande pourquoi les chevaux sont partout dans la ferme remplacés par des mules, la première raison qu'on me donne, et qu'ils trouvent décisive, c'est que les chevaux ne supportent pas les traitements que leurs font subir en permanence les nègres. Ils sont toujours fourbus ou estropiés, tandis que les mules reçoivent des raclées et se passent d'un ou deux repas sans trop en souffrir physiquement. En outre, elles ne s'enrhument pas et ne tombent pas malades quand on les néglige ou qu'on les accable de besogne. Je n'ai pas besoin d'aller plus loin que la fenêtre de la chambre où j'écris pour être témoin à chaque instant des mauvais traitements infligés aux bêtes de somme, tels qu'aucun fermier du Nord ne pourrait les voir sans renvoyer immédiatement le conducteur de l'attelage ».

Si la valeur de cette force est plus élevée, elle s'exprime aussi dans un travail supérieur et donc s'objective dans les mêmes intervalles de temps dans des valeurs proportionnellement plus élevées. Mais quelle que soit par ailleurs la différence de degré entre le filage et la joaillerie, la fraction de son travail qui permet au bijoutier de remplacer uniquement la valeur de sa propre force de travail ne se distingue en rien qualitativement de la fraction de travail supplémentaire qui lui permet de créer de la survaleur. Dans tous les cas, la survaleur ne provient que d'un surcroît quantitatif de travail, de la prolongation du même procès de travail, production de filés dans un cas, production de bijoux dans l'autre [18].

D'un autre côté, dans tout procès de formation de valeur, le travail supérieur doit toujours être réduit à du travail social

---

18. La différence entre travail supérieur et travail plus simple, qualifié et non qualifié, repose pour une part sur de pures illusions, ou du moins sur des différences qui ont depuis longtemps perdu toute réalité et ne survivent plus que par convention traditionnelle ; et pour une autre part sur la situation plus démunie, de certaines couches de la classe ouvrière, qui ne leur permet pas d'arracher aussi bien que d'autres la valeur de leur force de travail. Les circonstances accidentelles jouent ici un tel rôle que les mêmes travaux peuvent intervertir leur rang. Par exemple, là où la constitution physique des travailleurs est affaiblie et relativement épuisée, comme c'est le cas dans tous les pays de production capitaliste développée, les travaux brutaux, demandant beaucoup de force musculaire, remontent généralement vers le haut de l'échelle, tandis que des travaux bien plus délicats descendent au rang de travail plus simple. Ainsi, en Angleterre, le travail d'un maçon (*bricklayer*) occupe un rang bien plus élevé que celui d'un damassier. D'un autre côté, le travail d'un coupeur de fûtaine (*fustian cutter*) est considéré comme un travail simple, bien qu'il demande beaucoup d'efforts physiques et qu'il soit de plus très malsain. Il ne faut d'ailleurs pas s'imaginer que le travail dit « qualifié » représente en quantité une part importante du travail national. Laing estime que, pour l'Angleterre (et le Pays de Galles), plus de 11 millions de personnes vivent du travail simple. Déduction faite d'un million d'aristocrates (« genteel population ») et d'un million et demi de pauvres, de vagabonds, de criminels, de prostituées, etc. sur une population totale de 18 millions au moment où il écrit, il reste 4 650 000 membres de la classe moyenne, y compris les petits rentiers, employés, écrivains, artistes, instituteurs, etc. Pour obtenir ces 4 millions 2/3, il compte comme partie travailleuse de la classe moyenne, outre les banquiers, etc., tous les « ouvriers d'usine » mieux payés ! Les bricklayers eux-mêmes sont rangés dans ces « travailleurs de puissance supérieure ». Restent les 11 millions indiqués ci-dessus. (S. LAING, *National Distress etc.*, Londres 1844, pp. 52 et suiv.). « Cette grande classe qui n'a que du travail ordinaire à fournir en échange de sa subsistance constitue la grande masse du peuple ». (James MILL, article « Colony », Supplément à l'*Encyclopaedia Britannica,* 1831, p. 8).

19. « Quand on parle du travail comme mesure de la valeur, on comprend nécessairement par là un travail d'une espèce déterminée... il n'est pas difficile de trouver ensuite sa proportion par rapport aux autres espèces de travail ». (J. CAZENOVE, *Outlines of Political Economy*, Londres 1832, pp. 22-23).

moyen : par exemple, une journée de travail supérieur à x journées de travail simple. On s'épargnera donc une opération superflue et on simplifiera l'analyse en supposant que le travailleur employé par le capital accomplit du travail social moyen simple.

CHAPITRE VI

Capital constant et Capital variable

Les différents facteurs du procès de travail prennent une part différente à la formation de la valeur des produits.

L'ouvrier ajoute une nouvelle valeur à l'objet du travail par l'ajout d'un quantum déterminé de travail, quel que soient le contenu, le but et le caractère technique déterminés de son travail. D'un autre côté, nous retrouvons les valeurs des moyens de production consommés comme composantes de la valeur du produit, par exemple les valeurs du coton et des broches dans la valeur du fil. La valeur des moyens de production est donc conservée par son transfert sur le produit. Ce transfert a lieu pendant la transformation des moyens de production en produit, dans le procès de travail. Il a lieu par la médiation du travail. Mais comment ?

L'ouvrier ne travaille pas deux fois dans le même temps, une fois pour ajouter par son travail une valeur au coton, et la deuxième fois pour lui conserver son ancienne valeur, ou, ce qui revient au même, pour transférer sur le produit, le fil, la valeur du coton qu'il travaille et des broches avec lesquelles il le travaille. C'est simplement en ajoutant une nouvelle valeur qu'il conserve l'ancienne valeur. Mais comme l'ajout de nouvelle valeur à l'objet du travail et la conservation des anciennes valeurs dans le produit sont deux résultats tout à fait différents que l'ouvrier obtient dans le même temps, bien qu'il ne travaille qu'une fois dans le même temps, ce caractère double du résultat ne peut s'expliquer manifestement que par le caractère double de son travail lui-même. Dans le même laps de temps, le travail doit créer de la valeur en sa première qualité propre et, en une autre qualité propre, conserver ou transférer de la valeur.

Comment chaque ouvrier ajoute-t-il du temps de travail, et donc de la valeur ? C'est toujours sous la forme de son mode de travail productif propre et seulement sous cette forme.

Le fileur n'ajoute du temps de travail qu'en filant, le tisserand qu'en tissant, le forgeron qu'en forgeant. Mais cette forme, adéquate à son but, sous laquelle ils ajoutent du travail en général et donc une nouvelle valeur, — le filage, le tissage, la forge —, fait que les moyens de production — coton et broches, fil et métier à tisser, fer et enclume — deviennent des éléments constitutifs d'un produit, d'une nouvelle valeur d'usage [20]. L'ancienne forme de leur valeur d'usage périt, mais uniquement pour se dissoudre dans une nouvelle forme de valeur d'usage. Or, en examinant le procès de formation de la valeur, nous avons vu que, dans la mesure où une valeur d'usage est consommée, conformément à son but, pour la production d'une nouvelle valeur d'usage, le temps de travail nécessaire à la fabrication de la valeur d'usage consommée constitue une part du temps de travail nécessaire à la fabrication de la nouvelle valeur d'usage, et qu'il est donc du temps de travail transféré du moyen de production consommé au produit fini. L'ouvrier conserve donc les valeurs des moyens de production consommés, ou les transfère au produit comme parties constitutives de sa valeur, non par un ajout de travail en général, mais par le caractère utile particulier, par la forme spécifiquement productive de ce travail supplémentaire. C'est en tant qu'activité productive conforme à un but — filage, tissage, forge —, que le travail, par son simple contact, ressuscite les moyens de production d'entre les morts, les anime pour en faire des facteurs du procès de travail et s'unit à eux pour donner des produits.

Si le travail productif spécifique de l'ouvrier n'était pas le filage, il ne transformerait pas le coton en fil, et ne transférerait donc pas non plus au fil les valeurs du coton et des broches. En revanche, si le même ouvrier change de métier et devient menuisier, il continuera d'ajouter par une journée de travail de la valeur à son matériau. Il ajoute donc cette valeur par son travail, non en tant qu'il est tel travail de filage ou de menuiserie, mais en tant qu'il est du travail social, abstrait, du travail en général ; et s'il ajoute une grandeur de valeur déterminée, ce n'est pas parce que son travail a un contenu utile particulier, mais parce qu'il dure un temps déterminé. C'est donc en vertu de sa propriété universelle abstraite de

---

20. Pour une création anéantie, « le travail fournit une création nouvelle ». (*An Essay on the Polit. Econ. of Nations*, Londres 1821, p. 13.)

dépense de force de travail humaine que le travail du fileur ajoute une nouvelle valeur aux valeurs du coton et des broches, et c'est en vertu de sa propriété utile, particulière, concrète, de procès de filage qu'il transfère au produit et conserve ainsi dans le produit la valeur de ces moyens de production. D'où le caractère double de son résultat en un point donné du temps.

C'est par l'ajout purement quantitatif de travail qu'une nouvelle valeur est ajoutée, et par la qualité du travail ajouté que les anciennes valeurs des moyens de production sont conservées dans le produit. Cet effet double du même travail consécutif à son caractère double se touche du doigt quand on observe divers phénomènes.

Supposons qu'une invention quelconque permette au fileur de filer autant de coton en 6 heures qu'il en filait auparavant en 36 heures. En tant qu'activité productive, utile, adéquate à un but, son travail a multiplié sa force par six. Son produit est sextuple, 36 livres de fil au lieu de 6. Or, ces 36 livres de fil n'absorbent pas plus de temps de travail que n'en absorbaient 6 livres auparavant. On leur ajoute six fois moins de nouveau travail qu'avec l'ancienne méthode, et par conséquent un sixième seulement de la valeur antérieure. D'un autre côté, la valeur sextuple de coton existe maintenant dans le produit, dans les 36 livres de fil. Dans les six heures de filage, une valeur six fois plus grande de matériau brut se trouve conservée et transférée au produit bien qu'à ce même matériau brut on ajoute une valeur nouvelle six fois plus petite. Cela montre combien la propriété grâce à laquelle le travail, pendant un seul et même procès indivisible, conserve des valeurs, est essentiellement différente de celle en vertu de laquelle il crée de la valeur. Plus il va de temps de travail nécessaire sur le même quantum de coton pendant l'opération de filage, plus grande sera la nouvelle valeur ajoutée au coton, mais plus il se file de livres de coton dans le même temps de travail, plus grande sera l'ancienne valeur conservée dans le produit.

Supposons inversement que la productivité du travail de filage reste inchangée, et qu'il faille donc toujours le même temps au fileur pour transformer en fil une livre de coton. Mais que la valeur d'échange du coton lui-même change, que le prix d'une livre de coton monte ou baisse de un à six. Dans les deux cas, le fileur continue à ajouter au même quantum de coton le même temps de travail, donc la même valeur, et dans les deux cas il produit autant de fil dans un temps égal.

Pourtant, la valeur qu'il transfère du coton au fil, au produit, est dans un cas six fois plus petite, et dans l'autre cas six fois plus grande qu'auparavant. Il en va de même si les moyens de travail deviennent plus chers ou meilleur marché, tout en continuant à rendre le même service dans le procès de travail.

Si les conditions techniques du procès de filage demeurent inchangées et qu'il n'y a pas non plus de changement de valeur de ses moyens de production, le fileur consommera comme avant, dans des temps de travail égaux, des quanta égaux de matériau brut et de machinerie de valeurs constantes. La valeur qu'il conserve dans le produit est alors directement proportionnelle à la nouvelle valeur qu'il ajoute. En deux semaines, il ajoute deux fois plus de travail qu'en une semaine, deux fois plus de valeur, donc, et en même temps il consomme deux fois plus de matériau de valeur deux fois supérieure, et use deux fois plus de machinerie de valeur deux fois supérieure, conserve donc dans le produit de deux semaines deux fois plus de valeur que dans le produit d'une semaine. Dans des conditions de production données constantes, l'ouvrier conserve d'autant plus de valeur qu'il ajoute plus de valeur, mais s'il conserve plus de valeur ce n'est pas parce qu'il ajoute plus de valeur, mais parce qu'il en ajoute dans des conditions constantes, indépendantes de son propre travail.

Il est vrai qu'on peut dire dans un sens relatif que l'ouvrier conserve toujours des valeurs anciennes dans la proportion même où il ajoute de la valeur nouvelle. Que le coton monte de 1 à 2 sh. ou qu'il baisse à 6 pence, il ne conserve jamais dans le produit d'une heure de travail que deux fois moins de valeur de coton (quelles qu'en soient les variations) que dans le produit de deux heures. Si c'est la productivité de son propre travail qui change, en hausse ou en baisse, il va par exemple filer en une heure de travail plus ou moins de coton qu'auparavant, et conserver dans le produit d'une heure de travail plus ou moins de valeur de coton. Dans tous les cas, il va conserver en deux heures de travail deux fois plus de valeur qu'en une heure de travail.

La valeur, abstraction faite de sa représentation purement symbolique dans le signe de valeur, n'existe que dans une valeur d'usage, une chose. (L'être humain lui-même, considéré comme pure existence de force de travail, est un objet naturel, une chose, certes vivante et consciente de soi, mais une chose — et le travail proprement dit est la réification de cette force.) Par conséquent, si la valeur d'usage se perd, la valeur se perd

elle aussi. En perdant leur valeur d'usage, les moyens de production ne perdent pas en même temps leur valeur, parce qu'ils ne perdent en fait, par le procès de travail, la figure initiale de leur valeur d'usage que pour prendre dans le produit la figure d'une autre valeur d'usage. Mais, si important qu'il soit pour la valeur d'exister dans une valeur d'usage quelconque, il est indifférent de savoir dans quelle valeur d'usage elle existe, comme le montre la métamorphose des marchandises. Il s'ensuit que, dans le procès de travail, il ne passe de valeur du moyen de production au produit que pour autant que le moyen de production, en perdant sa valeur d'usage, perd aussi sa valeur d'échange. Simplement, de ce point de vue, les facteurs objectifs du procès de travail se comportent différemment.

Le charbon avec lequel on chauffe la machine disparaît sans laisser de traces, comme l'huile qui sert à graisser l'axe de la roue, etc. La teinture et d'autres matières auxiliaires disparaissent, mais se montrent dans les caractéristiques du produit. Le matériau brut constitue la substance du produit, mais il a changé de forme. Matériau brut et matières auxiliaires perdent donc la figure autonome sous laquelle ils sont entrés comme valeurs d'usage dans le procès de travail. Il en va tout autrement des moyens de travail proprement dits. Un instrument, une machine, un atelier, un récipient, etc. ne servent dans le procès de travail qu'aussi longtemps qu'ils conservent leur figure initiale et entrent aujourd'hui encore dans le procès de travail exactement sous la même forme qu'hier. De même qu'ils ont gardé toute leur existence — pendant le procès de travail — leur figure indépendante en face du produit, ils la gardent après leur mort. Les cadavres de machines, d'outils, de bâtiments de travail, etc. continuent d'exister séparément, à côté des produits qu'ils ont aidé à constituer. Or si nous considérons la période tout entière pendant laquelle ce genre de moyen de travail est en service, depuis le jour où il est entré dans l'atelier jusqu'au jour où il est mis au rebut, on voit que, pendant cette période, sa valeur d'usage a été complètement consommée par le travail et que sa valeur d'échange a été, par conséquent, complètement transférée au produit. Si la vie d'une machine à filer par exemple, a duré dix ans, sa valeur globale, pendant ce procès de travail de 10 ans, est passée au produit de 10 ans. La période de vie d'un moyen de travail comprend donc un plus ou moins grand nombre de procès de travail sans cesse recommencés avec lui. Et il en va du moyen

de travail comme de l'homme. Tout homme meurt, tous les jours, de 24 heures. Mais on ne peut jamais lire exactement sur son visage combien de jours il lui reste à vivre. Cela n'empêche pas les compagnies d'assurance-vie de tirer de la vie moyenne de l'homme des conclusions très sûres et, qui plus est, très rentables. Il en va de même pour le moyen de travail. On sait par expérience combien de temps, en moyenne, dure un moyen de travail, par exemple une machine de telle ou telle sorte. Posons que sa valeur d'usage dans le procès de travail ne dure que 6 jours. Chaque jour de travail, il perd ainsi en moyenne un sixième de sa valeur d'usage et donne par conséquent un sixième de sa valeur au produit quotidien. C'est de cette manière qu'on calcule l'usure de tous les moyens de travail, donc par exemple leur perte de valeur d'usage quotidienne et ce qu'ils donnent par jour de leur valeur au produit.

On voit donc de manière tout à fait frappante qu'un moyen de production ne donne jamais plus de valeur au produit qu'il n'en perd dans le procès de travail par l'anéantissement de sa propre valeur d'usage. S'il n'avait pas de valeur à perdre c.-à-d. s'il n'était pas lui-même produit de travail humain, il ne donnerait pas de valeur au produit. Il servirait à constituer de la valeur d'usage, sans servir à constituer de la valeur d'échange. C'est donc le cas qui se présente avec tous les moyens de production disponibles naturellement, sans que l'homme y soit pour rien, la terre, le vent, l'eau, le fer dans la veine minière, le bois de la forêt vierge, etc.

Autre phénomène intéressant : soit par exemple une machine d'une valeur de 1 000 £ qui s'use en 1 000 jours. Quotidiennement, dans ce cas, $^{1}/_{1\,000}$ de la valeur de la machine passe de celle-ci à son produit quotidien. En même temps, fût-ce avec une force vitale décroissante, la machine globale agit toujours dans le procès de travail. On voit donc qu'un facteur du procès de travail, un moyen de production, entre entièrement dans le procès de travail, mais seulement en partie dans le procès de valorisation. La différence entre le procès de travail et le procès de valorisation se réfléchit ici dans ses facteurs objectifs, en ce que le même moyen de production compte entièrement comme élément du procès de travail, mais seulement partiellement comme élément de la formation de valeur dans le même procès de production [21].

---

21. Il ne s'agit pas ici de réparations des moyens de travail, machines,

Inversement, d'autre part, un moyen de production peut entrer entièrement dans le procès de valorisation bien qu'il n'entre que partiellement dans le procès de travail. Supposons que dans le filage du coton, il y ait quotidiennement sur 115 livres 15 livres de déchet qui ne donnent pas de fil, mais seulement du *devil's dust*. Pourtant, si ce déchet de 15 livres est normal, inévitablement lié au travail moyen du coton, la valeur des 15 livres de coton qui ne constituent pas un élément du fil, entre tout autant dans la valeur que la valeur des 100 livres qui en forment la substance matérielle. Il faut que la valeur d'usage de 15 livres de coton parte en poussière pour qu'on puisse faire 100 livres de fil. La perte de ce coton est donc une condition de production du fil. C'est précisément pour cette raison que ce coton perdu transmet sa valeur au fil. Cela vaut pour tous les excréments du procès de travail, pour autant du moins que ces excréments ne forment pas à leur tour de nouveaux moyens de production et par conséquent de nouvelles valeurs d'usage autonomes. Ainsi, on voit à Manchester, dans les grandes usines mécanisées, des montagnes de rognures de fer épluchées par des machines cyclopéennes comme des copeaux par un rabot, partir le soir dans d'immenses wagons vers la

---

bâtiments, etc. Une machine qu'on répare ne fonctionne pas comme moyen de travail, mais comme matériau de travail. On ne travaille pas avec elle, mais c'est elle-même qu'on travaille pour racommoder sa valeur d'usage. Pour ce qui nous occupe, on peut penser ces travaux de réparation comme toujours inclus dans le travail requis pour la production du moyen de travail. Dans ce texte, il s'agit de l'usure qu'aucun médecin ne peut guérir et qui conduit progressivement à la mort, de « ce genre d'usure auquel on ne peut porter remède de temps à autre et qui met par exemple un couteau dans un état tel que le coutelier dit de lui : il ne vaut plus la peine d'une nouvelle lame ». Nous avons vu dans le texte qu'une machine, par exemple, entre entièrement dans chaque procès de travail individuel, mais seulement partiellement dans le procès simultané de valorisation. On jugera en fonction de cela la confusion conceptuelle qui règne dans les lignes ci-après : « Ricardo parle de la masse de travail d'un constructeur de machines dépensée à la construction d'une machine à faire des bas » en tant qu'elle est contenue par exemple dans la valeur d'une paire de bas. « Pourtant, tout le travail qui a fabriqué chaque paire de bas individuellement... inclut tout le travail de l'ingénieur et pas seulement une partie ; car s'il est vrai qu'une machine fait de nombreuses paires, aucune de ces paires n'aurait pu être confectionnée s'il avait manqué une partie quelconque de la machine ». (*Observations on certain verbal disputes in Pol. Econ., particulary relating to Value, and to Demand and Supply*, Londres 1821, p. 54). L'auteur qui est par ailleurs un *cuistre* ** incroyablement suffisant, n'a pas tout à fait tort dans sa confusion, et du coup dans sa polémique, en ce sens que ni Ricardo, ni aucun autre économiste avant ou après lui n'ont distingué exactement les deux côtés du travail, et donc encore moins analysé leur rôle différent dans la formation de la valeur.

fonderie, pour revenir le lendemain de la fonderie à l'usine en blocs de fer massif.

C'est seulement dans la mesure où, pendant le procès de travail, les moyens de production perdent de la valeur sous la configuration de leurs anciennes valeurs d'usage, qu'ils transmettent de la valeur à la nouvelle figure du produit. Le maximum de valeur qu'ils puissent perdre dans le procès de travail a manifestement pour limite la grandeur de valeur initiale qu'ils avaient en entrant dans le procès de travail, ou le temps de travail exigé pour leur propre production. Les moyens de production ne peuvent donc jamais ajouter au produit plus de valeur qu'ils n'en possèdent indépendamment du procès de travail qu'ils servent. Quelle que soit l'utilité d'un matériau de travail, d'une machine, d'un moyen de production, s'il coûte 150 £, disons 500 journées de travail, il n'ajoute jamais plus de 150 £ au produit global qu'il sert à constituer. Sa valeur est déterminée non par le procès de travail où il entre comme moyen de production, mais par le procès de travail d'où il sort comme produit. Dans le procès de travail, il ne sert que de valeur d'usage, de chose qui possède des propriétés utiles, et par conséquent, il ne donnerait pas de valeur au produit s'il n'avait pas possédé de valeur avant son entrée dans le procès [22].

---

22. On saisit ainsi la stupidité de l'insipide J.-B. Say qui veut déduire la survaleur (intérêt, profit, rente) des *services productifs* * que les moyens de production, terre, instruments, cuir, etc. rendent dans le procès de travail par leurs valeurs d'usage. Le sieur Wilhelm Roscher, qui ne renonce pas facilement à l'idée de mettre noir sur blanc ses honnêtes pensées apologétiques, s'écrie à ce propos : « J.-B. Say, dans son *Traité* t. I, ch. 4, fait cette remarque très juste que la valeur produite par un moulin à huile, déduction faite de tous les coûts, est bien quelque chose de nouveau, essentiellement différent du travail par lequel le moulin à huile lui-même a été créé ». (*ibid.*, p. 82, note). Très juste ! L'« huile » produite par le moulin à huile est quelque chose de très différent du travail que coûte la construction du moulin. Et par « valeur », le sieur Roscher entend des choses comme l'« huile », puisque l'« huile » a de la valeur, mais que « dans la nature », on trouve déjà du pétrole, quoique relativement « pas beaucoup », d'où cette autre remarque d'icelui : « Des valeurs d'échange, elle (la nature !) n'en produit pour ainsi dire pas ». (*ibid.*, p. 79). Il en va de la nature selon Roscher, avec la valeur d'échange, comme de cette vierge folle qui avait bien un enfant, mais « si petit ». Le même *savant sérieux* * fait encore la remarque suivante, à propos de ce dont nous avons parlé plus haut : « L'école de Ricardo a coutume de subsumer le capital sous le concept de travail, comme « travail épargné ». C'est là une opération malhabile (!), car (!) le possesseur de capital (!) a tout de même (!), en effet (!) fait plus (!) que de simplement (?!) produire (?) et (??) conserver celui-ci (lequel ?) : précisément (?!?) en renonçant à sa propre jouissance, renoncement en échange duquel il réclame par ex. (!!!) des intérêts ». (*ibid.*, p. 82). Qu'elle est habile, cette « méthode anatomico-physiologique » de l'économie politique, qui, du simple « désir » développe de la « valeur ».

Tandis que le travail productif transforme des moyens de production en éléments de formation d'un nouveau produit, sa valeur subit une métempsychose. Elle passe du corps consommé au corps nouvellement formé. Mais cette métempsychose s'effectue pour ainsi dire dans le dos du travail réel. L'ouvrier ne peut pas ajouter de nouveau travail, par conséquent créer de nouvelle valeur, sans conserver d'anciennes valeurs, car il doit toujours ajouter le travail sous une forme utile déterminée, et il ne peut l'ajouter sous une forme utile sans transformer des produits en moyens de production d'un nouveau produit et sans transférer du même coup leur valeur au nouveau produit. Conserver la valeur en ajoutant de la valeur est par conséquent un don naturel de la force de travail en action, du travail vivant, un don naturel qui ne coûte rien à l'ouvrier, mais qui rapporte beaucoup au capitaliste, qui lui apporte la conservation de la valeur du capital déjà existante [22a]. Tant que les affaires vont bien, le capitaliste est trop occupé à faire du surplus pour percevoir ce don gratuit du travail. Ce sont les interruptions violentes, les crises, qui le forcent douloureusement à en prendre conscience [23].

D'une manière générale, ce qui est consommé des moyens de production, c'est leur valeur d'usage, par la consommation de laquelle le travail forme des produits. Leur valeur, elle,

---

22a. « De tous les moyens auxiliaires de l'agriculture, le travail de l'homme est... celui dont le fermier dépend le plus pour le remplacement de son capital. Les deux autres — le cheptel de bêtes de somme et les... tombereaux, charrues, bêches, etc. — ne sont rien sans une certaine part du premier ». (Edmund Burke, *Thoughts and Details on scarcity, originally presented to the Rt. Hon. W. Pitt in the month of November 1795*, Londres 1800, p. 10).

23. Dans le *Times* du 26 novembre 1862, un patron dont la filature emploie 800 ouvriers et consomme une moyenne hebdomadaire de 150 balles de coton indien, ou environ 130 balles de coton américain, accable le public de ses jérémiades sur le coût annuel des arrêts de travail dans son usine. Il les évalue à 6 000 £. Parmi ces faux frais il y a de nombreux postes qui ne nous concernent pas ici, tels que rente foncière, impôts, primes d'assurance, salaire pour les ouvriers engagés annuellement, cadres, comptables, ingénieur, etc. Mais il compte ensuite 150 £ de charbon pour chauffer l'usine de temps à autre et pour mettre en marche occasionnellement la machine à vapeur, ainsi que les salaires pour des ouvriers qui maintiennent la « fluidité » de la machinerie par un travail occasionnel. Enfin 1 200 £ pour la détérioration de la machinerie, puisque « le mauvais temps et les causes naturelles de détérioration ne cessent pas d'agir parce que la machine à vapeur arrête de tourner ». Il remarque expressément que si cette estimation à 1 200 £ est aussi basse, c'est parce que sa machinerie se trouve déjà dans un état d'usure très avancé.

n'est en fait pas consommée[24], et ne peut donc pas non plus être reproduite. Si elle est conservée, ce n'est pas parce qu'une opération a lieu avec elle dans le procès de travail, mais parce que la valeur d'usage dans laquelle elle existe à l'origine, si elle disparaît, ne disparaît que dans une autre valeur d'usage. La valeur des moyens de production réapparaît donc dans la valeur du produit, mais elle n'est pas, à proprement parler, reproduite. Ce qui est produit, c'est la nouvelle valeur d'usage, dans laquelle l'ancienne valeur d'échange reparaît[25].

Il en va tout autrement du facteur subjectif du procès de travail, la force de travail en action. Tandis que le travail, par sa forme adéquate, conserve la valeur des moyens de production et la transfère au produit, chaque moment de son mouvement forme de la valeur supplémentaire, de la nouvelle valeur. Admettons que le procès de production s'interrompe au point où l'ouvrier a produit un équivalent de la valeur de sa propre force de travail, où il a, par un travail de six heures, ajouté par exemple une valeur de 3 sh. Cette valeur constitue l'excédent de la valeur du produit par rapport à ses parties constitutives dont il est redevable à la valeur des moyens de production. Elle est la seule valeur originale née à l'intérieur de ce procès, la seule part de valeur du produit produite par le procès proprement dit. Il est vrai qu'elle remplace seulement l'argent avancé par le capitaliste lors de l'achat de la force de travail

---

24. « Consommation productive : quand la consommation d'une marchandise fait partie du procès de production... Dans ces cas, il n'y a pas de consommation de valeur ». (S.-P. NEWMAN, *ouv. cit.*, p. 296).

25. On lit dans un manuel nord-américain qui en est peut-être à sa vingtième édition : « Peu importe la forme sous laquelle le capital réapparaît ». Après une énumération bavarde de tous les ingrédients possibles de la production dont la valeur réapparaît dans le produit, il conclut en ces termes : « Les différentes sortes de nourriture, de vêtement et de logement nécessaires à l'existence et au confort de l'être humain changent également. Elles sont consommées de temps à autre et leur valeur réapparaît dans la force nouvelle qu'elles donnent à son corps et à son esprit, formant ainsi un nouveau capital à réemployer dans le procès de production ». (F. WAYLAND, *ouv. cit.*, pp. 31, 32). Abstraction faite de toutes les autres bizarreries, ce n'est pas par exemple le prix du pain qui réapparaît dans une force renouvelée, mais ses substances nutritives. A l'inverse, ce qui réapparaît comme valeur de la force, ce ne sont pas les moyens de subsistance mais leur valeur. Les mêmes moyens de subsistance, même s'ils ne coûtent que la moitié, produisent tout autant de muscles, d'os, etc., bref la même force, mais pas une force de même valeur. Cette conversion de « valeur » en « force » et toute cette imprécision pharisienne dissimulent la tentative, bien vaine au demeurant, de tirer une survaleur de la simple réapparition de valeurs avancées.

et dépensé par l'ouvrier en moyens de subsistance. Par rapport aux 3 sh. dépensés, la nouvelle valeur de 3 sh. se présente comme simple reproduction. Or, elle est réellement reproduite, et pas seulement en apparence, comme la valeur des moyens de production. Le remplacement d'une valeur par l'autre se fait ici par l'intermédiaire d'une nouvelle création de valeur.

Nous savons déjà, cependant, que le procès de travail dure au-delà du point où un simple équivalent de la force de travail serait reproduit et ajouté à l'objet du travail. Au lieu des six heures qui y suffisent, le procès dure, par exemple, 12 heures. En étant mise en action, la force de travail ne reproduit donc pas seulement sa propre valeur, elle produit aussi une valeur excédentaire. Cette survaleur constitue l'excédent de la valeur du produit par rapport à la valeur des constituants de produit consommés, c.-à-d. des moyens de production et de la force de travail.

En exposant les différents rôles que jouent les différents facteurs du procès de travail dans la formation de la valeur du produit, nous avons caractérisé en fait les fonctions des diverses parties constitutives du capital dans son propre procès de valorisation. L'excédent de la valeur globale du produit par rapport à la somme de valeur de ses éléments constituants est l'excédent du capital valorisé par rapport à la valeur en capital avancée à l'origine. Moyens de production d'un côté, force de travail de l'autre, ne sont que les différentes formes d'existence qu'a prises la valeur initiale du capital en se dépouillant de sa forme argent et en se transformant en facteurs du procès de travail.

La partie du capital qui se convertit en moyens de production, c.-à-d. en matériau brut, matières auxiliaires et moyens de travail, ne modifie donc pas sa grandeur de valeur dans le procès de production. Je l'appellerai par conséquent partie constante du capital, ou plus brièvement : capital constant.

En revanche, la partie du capital convertie en force de travail modifie sa valeur dans le procès de production. Elle reproduit son propre équivalent et un excédent par rapport à celui-ci, une survaleur, qui peut elle-même varier, être plus ou moins grande. A partir d'une grandeur constante, cette partie du capital se transforme sans cesse en une grandeur variable. Je l'appellerai par conséquent partie variable du capital, ou plus brièvement : capital variable. Les mêmes composantes du capital qui, du point de vue du procès de travail, se

distinguent entre elles comme facteurs objectifs et subjectifs, comme moyens de production et force de travail, se distinguent, du point de vue du procès de valorisation, en capital constant et capital variable.

La notion de capital constant n'exclut en aucune manière une révolution de la valeur de ses parties constitutives. Supposons que la livre de coton coûte aujourd'hui 6 pence et s'élève demain, à la suite d'une mauvaise récolte de coton, à 1 sh. L'ancien coton, qui continue à être travaillé, a été acheté à une valeur de 6 d., mais il ajoute maintenant au produit une part de valeur de 1 sh. Et le coton déjà filé, qui circule peut-être même déjà comme fil sur le marché, ajoute également au produit le double de sa valeur originelle. On voit cependant que ces changements de valeur sont indépendants de la valorisation du coton dans le procès de filage proprement dit. Si l'ancien coton n'était pas encore entré du tout dans le procès de travail, il pourrait maintenant être revendu à 1 sh. au lieu de 6 pence. Inversement : moins il a encore traversé de procès de travail, plus ce résultat est certain. Aussi est-ce une loi de la spéculation, quand de telles révolutions de valeur se produisent, de spéculer sur le matériau brut dans sa forme la moins travaillée, donc sur le fil plutôt que sur le tissu, et sur le coton lui-même plutôt que sur le fil. La modification de valeur prend ici naissance dans le procès qui produit du coton, et non dans le procès où il fonctionne comme moyen de production, et donc comme capital constant. La valeur d'une marchandise est certes déterminée par le quantum de travail qu'elle contient, mais ce quantum lui-même est déterminé socialement. Si le travail socialement requis pour sa production s'est modifié — et le même quantum de coton, par exemple, représente un quantum de travail plus grand lorsque la récolte est mauvaise que lorsqu'elle est bonne — cela provoque un effet en retour sur l'ancienne marchandise, qui ne compte jamais que comme exemplaire individuel de son espèce [26], et dont la valeur est toujours mesurée par le travail socialement nécessaire, donc aussi en permanence par le travail nécessaire dans les conditions sociales actuelles.

Tout comme la valeur du matériau brut, la valeur des moyens

---

26. « Toutes les productions d'un même genre ne forment proprement qu'une masse, dont le prix se détermine en général et sans égard aux circonstances particulières ». (LE TROSNE, *ouv. cit.*, p. 893).

de travail déjà en service dans le procès de production — machinerie etc. — peut également changer, et donc aussi la part de valeur qu'ils donnent au produit. Si par exemple, à la suite d'une invention nouvelle, une machinerie de même espèce peut être produite avec une moindre dépense de travail, l'ancienne machinerie perd peu ou prou de sa valeur et transfère par conséquent proportionnellement moins de valeur au produit. Mais dans ce cas comme dans l'autre, le changement de valeur prend naissance en dehors du procès de production dans lequel la machine fonctionne comme moyen de production. Elle ne donne jamais plus de valeur dans ce procès qu'elle n'en possède indépendamment de ce procès.

De même qu'un changement dans la valeur des moyens de production, même s'il opère sur eux un effet en retour une fois leur entrée effectuée dans le procès, ne modifie pas leur caractère de capital constant, un changement dans la proportion entre capital constant et capital variable n'affecte en rien leur différence fonctionnelle. Les conditions techniques du procès de travail peuvent être, par exemple, bouleversées de telle sorte que là où 10 ouvriers travaillaient auparavant avec 10 outils de peu de valeur une masse relativement faible de matériau brut, un seul ouvrier travaille maintenant avec une machine coûteuse 100 fois plus de matériau brut. Dans ce cas, le capital constant, c.-à-d. la masse de valeur des moyens de production employés, aurait considérablement augmenté, et la partie variable du capital, celle qui est avancée en force de travail, aurait considérablement diminué. Mais ce changement ne modifierait que le rapport de grandeur entre capital constant et capital variable, ou la proportion suivant laquelle le capital global se divise en composantes constantes et variables, sans affecter la différence entre constant et variable.

Chapitre VII

Le Taux de survaleur

1. *Le degré d'exploitation de la force de travail*

La survaleur que le capital avancé C a engendrée dans le procès de production, ou la valorisation de la valeur-capital C avancée, se présente d'abord comme excédent de la valeur du produit par rapport à la somme de valeur de ses éléments de production.

Le capital C se divise en deux parties, une somme d'argent c qui est dépensée pour les moyens de production, et une autre somme d'argent v qui est dépensée pour la force de travail ; c représente la portion de valeur transformée en capital constant, v la portion de valeur transformée en capital variable. Donc, à l'origine, C = c + v, par ex. le capital avancé de 500 £ = $\overset{c}{\smile}$ $\overset{v}{\smile}$ 410 £ + 90 £. A la fin du procès de production, on a une marchandise dont la valeur = $\overbrace{c + v} + s$, où s est la survaleur, par ex. $\overbrace{\overset{c}{410\text{ £}} + \overset{v}{90\text{ £}}} + \overset{s}{90\text{ £}}$. Le capital de départ C s'est transformé en C', de 500 £ en 590 £. La différence entre les deux est = s, une survaleur de 90 £. La valeur des éléments de production étant égale à la valeur du capital avancé, c'est une véritable tautologie de dire que l'excédent de la valeur des produits par rapport à valeur de ses éléments de production est égal à la valorisation du capital avancé, ou encore égal à la survaleur produite.

Cette tautologie appelle cependant une définition plus

précise. Ce qui est comparé à la valeur du produit, c'est la valeur des éléments de production consommés pour sa formation. Or nous avons vu que la partie du capital constant employé, composée des moyens de travail, ne donnait qu'une fraction de sa valeur au produit, tandis qu'une autre fraction perdurait sous son ancienne forme d'existence. Comme cette dernière fraction ne joue aucun rôle dans la constitution de valeur, il faut en faire abstraction ici. En tenir compte dans le calcul ne changerait rien. Supposons que c = 410 £, dont 312 £ de matériau brut, 44 £ de matières auxiliaires et 54 £ de machinerie s'usant dans le procès, mais que la valeur de la machinerie réellement employée se monte à 1 054 £. Comme avance génératrice de la valeur du produit, nous ne comptons que la valeur de 54 £ que la machinerie perd à fonctionner et confère par conséquent au produit. Si nous comptions aussi les 1 000 £ qui continuent d'exister sous leur ancienne forme de machine à vapeur, etc. il faudrait les compter des deux côtés, du côté de la valeur avancée et du côté de la valeur du produit [26a], et nous obtiendrions donc respectivement 1 500 £ et 1 590 £. La différence, ou la survaleur, serait encore de 90 £. Par capital constant avancé pour la production de valeur nous ne comprenons donc jamais — sauf si le contexte indique clairement le contraire — que la valeur des moyens de production consommés dans la production.

Ceci présupposé, revenons à la formule $C = \overbrace{c + v}$, qui se transforme en $C' = \overbrace{c + v} + s$, de sorte que C se transforme donc en C'. On sait que la valeur du capital constant ne fait que réapparaître dans le produit. Le produit de valeur réellement nouveau engendré dans le procès est donc différent de la valeur du produit obtenue par le procès ; elle n'est donc pas, comme il semble de prime abord, $\overbrace{c + v} + s$ ou $\overbrace{\overbrace{410}^{c}\ £ + \overbrace{90}^{v}}\ £ + \overbrace{90}^{s}\ £$, mais $v + s$ ou $\overbrace{\overbrace{90}^{v}\ £ + \overbrace{90}^{s}}\ £$, non pas 590 £, mais 180 £. Si c, le capital constant, était = 0, en d'autres termes, s'il y avait des branches d'industrie où le capitaliste n'eût pas à employer

26a. « Si nous comptons la valeur du capital fixe employé comme une partie du capital avancé, nous devrons aussi compter à la fin de l'année la valeur restante de ce capital comme partie des recettes annuelles ». (MALTHUS, *Princ. of Pol. Econ.*, 2e édit., Londres 1836, p. 269).

de moyens de production eux-mêmes produits, ni matériau brut, ni matières auxiliaires, ni instruments de travail, mais seulement des matières disponibles à l'état naturel et de la force de travail, il n'y aurait aucune part de valeur constante à transférer au produit. Cet élément de la valeur du produit, dans notre exemple 410 £, serait éliminé, mais le produit-valeur de 180 £, qui contient 90 £ de survaleur, demeurerait tout aussi grand que si c représentait une somme de valeur considérable. Nous aurions : $C = \widehat{0 + v} = v$, et C', le capital valorisé, $= v + s$, $C' - C$ étant toujours $= s$. Inversement, si s était $= 0$, ou, en d'autres termes, si la force de travail dont la valeur est avancée dans le capital variable n'avait produit qu'un équivalent, on aurait alors $C = c + v$, et C' (la valeur du produit) $= \widehat{c + v} + 0$, par conséquent $C = C'$. Le capital avancé ne se serait pas valorisé.

En fait nous savons déjà que la survaleur est une simple conséquence de la modification de valeur qui affecte v, la partie de capital convertie en force de travail, donc que $v + s = v + \Delta v$ (v plus un incrément de v). Mais la modification de valeur réelle et la proportion selon laquelle cette valeur se modifie sont occultées ; cela provient de ce que, par suite de la croissance de sa composante variable, le capital global avancé, lui aussi, s'est accru. De 500 qu'il était, il est devenu 590. L'analyse pure du procès exige donc qu'on fasse entièrement abstraction de la partie de la valeur du produit dans laquelle ne réapparaît que la valeur constante du capital, donc de poser le capital constant $c = 0$; cela revient à appliquer une loi des mathématiques, quand elles opèrent avec des grandeurs variables et constantes, et que la grandeur constante n'est liée à la variable que par addition ou soustraction.

Une autre difficulté naît de la forme initiale du capital variable. Dans l'exemple ci-dessus, C' = 410 £ de capital constant + 90 £ de capital variable + 90 £ de survaleur. Or 90 £ sont une grandeur donnée constante, et il semble donc n'y avoir ni rime ni raison à les traiter comme grandeur variable. Mais $\overset{v}{\smile}$ 90 £ ou 90 £ de capital variable ne sont ici en fait qu'un symbole pour le procès que suit cette valeur. La part de capital avancée dans l'achat de la force de travail est un quantum déterminé de travail objectivé, donc une grandeur de valeur constante, comme la valeur de la force de travail achetée. Mais dans le procès

de production proprement dit, c'est la force de travail en action qui prend la place des 90 £ avancées, du travail vivant qui prend la place du travail mort, une grandeur mobile celle d'une grandeur au repos, une grandeur variable celle d'une grandeur constante. Le résultat est la reproduction de v plus un incrément de v. Du point de vue de la production capitaliste, tout ce déroulement est un mouvement spontané de la valeur initialement constante convertie en force de travail. C'est à cette valeur que tout ce procès et son résultat sont attribués. Si la formule « 90 £ de capital variable ou de valeur qui se valorise » apparaît donc comme contradictoire, elle ne fait qu'exprimer une contradiction immanente à la production capitaliste.

Poser que le capital constant est = à 0 est une opération à première vue déconcertante. On l'accomplit pourtant constamment dans la vie de tous les jours. Pour calculer, par exemple, les gains que fait l'Angleterre dans l'industrie cotonnière, on commence par déduire le prix du coton payé aux États-Unis, à l'Inde, à l'Égypte, etc., c'est-à-dire on pose = 0 la valeur du capital qui ne fait que réapparaître dans la valeur du produit.

Certes, il n'y a pas que le rapport de la survaleur à la part du capital d'où elle provient immédiatement et dont elle représente la modification de valeur qui soit d'une grande importance économique ; il y a aussi son rapport au capital global avancé. C'est pourquoi nous le traitons de façon détaillée dans le troisième livre. Pour valoriser une partie du capital en la convertissant en force de travail, il faut qu'une autre partie du capital soit transformée en moyens de production. Pour que le capital variable fonctionne, il faut que du capital constant soit avancé dans des proportions correspondantes, selon le caractère technique déterminé du procès de travail. Mais le fait qu'on ait besoin, pour un processus chimique, de cornues et d'autres récipients n'empêche pas qu'au moment de l'analyse on fasse abstraction des cornues. Dès lors que formation de valeur et modification de valeur sont considérées pour elles-mêmes, dans leur pureté, les moyens de production, ces figures matérielles du capital constant, ne fournissent que la matière dans laquelle doit se solidifier la force fluide formatrice de valeur. La nature de cette matière, coton ou fer, est donc elle aussi indifférente. La valeur de cette matière est indifférente aussi. Il faut seulement qu'elle soit disponible en masse suffisante pour pouvoir absorber le quantum de travail à dépenser pendant le procès de production. Une fois cette masse donnée, sa valeur

peut bien monter ou baisser, ou même être nulle comme c'est le cas de la terre ou de la mer, le procès de création ou de modification de la valeur n'en sera pas affecté [27].

Nous posons donc d'abord la partie constante du capital comme égale à zéro. Le capital avancé se réduit par conséquent de c + v à v, et la valeur-produit $c + \overbrace{v + s}$ au produit-valeur $\overbrace{v + s}$. Si l'on pose le produit-valeur = 180 £ dans lequel est représenté le travail qui s'écoule pendant toute la durée du procès de production, nous devons soustraire la valeur du capital variable = 90 £ pour obtenir la survaleur = 90 £. Ce chiffre, 90 £ = s, exprime ici la grandeur absolue de la survaleur produite. Mais sa grandeur proportionnelle, donc le rapport selon lequel le capital variable s'est valorisé, est manifestement déterminée par le rapport de la survaleur au capital variable, ou encore est exprimée par $\frac{s}{v}$ soit dans l'exemple ci-dessus 90/90 = 100 %. Cette valorisation proportionnelle du capital variable ou cette grandeur proportionnelle de la survaleur, je l'appelle taux de survaleur [28].

Nous avons vu que, pendant toute une section du procès de travail, l'ouvrier ne produit que la valeur de sa force de travail, c'est-à-dire la valeur des moyens nécessaires à sa subsistance. Comme il produit dans des conditions reposant sur une division sociale du travail, il ne produit pas ses moyens de subsistance directement, mais produit sous la forme d'une marchandise particulière, du fil par exemple, une valeur égale à la valeur de ses moyens de subsistance ou de l'argent avec lequel il les achète. La part de sa journée de travail qu'il y consomme est plus ou moins grande, selon la valeur moyenne de ses moyens de subsistance quotidiens, donc selon le temps de travail quotidien moyen requis pour leur production. Si la valeur de ses moyens de subsistance quotidiens représente en moyenne

---

27. [Note de la 2e édition]. Il est évident, comme le dit Lucrèce, que « nil posse creari ex nihilo », rien ne peut être créé à partir de rien. [LUCRÈCE, *De Natura*, Livre I, v. 156-157]. La « création de valeur » est la conversion de force de travail en travail. De son côté, la force de travail est avant tout une matière naturelle convertie en organisme humain.

28. De la même façon que les Anglais disent « rate of profit », « rate of interest », etc. On verra au livre III que le taux d'intérêt est facile à comprendre dès qu'on connaît les lois de la survaleur. En procédant à l'inverse, on ne comprend *ni l'un ni l'autre* *.

6 heures de travail objectivées, l'ouvrier devra travailler en moyenne 6 heures par jour pour la produire. S'il ne travaillait pas pour le capitaliste, mais pour lui-même, de manière indépendante, il devrait tout comme avant, toutes circonstances restant par ailleurs identiques, travailler en moyenne la même part aliquote de la journée pour produire la valeur de sa force de travail et gagner ainsi les moyens de subsistance indispensables à sa propre conservation ou reproduction constante. Mais comme dans la partie de la journée de travail où il produit la valeur quotidienne de la force de travail, disons 3 sh., il ne produit qu'un équivalent de sa valeur déjà payée [28a] par le capitaliste, et ne fait donc que remplacer la valeur variable de capital avancée par la valeur nouvellement créée, cette production de valeur apparaît comme simple reproduction. Cette partie de la journée de travail où s'accomplit cette reproduction, je l'appelle temps de travail nécessaire, et le travail dépensé pendant celui-ci, travail nécessaire [29]. Nécessaire pour l'ouvrier, parce qu'indépendant de la forme sociale de son travail. Nécessaire pour le capital et pour son univers, parce qu'ils ont pour base que l'ouvrier existe bien là en permanence.

La seconde période du procès de travail, pendant laquelle l'ouvrier trime au-delà des limites du travail nécessaire, lui coûte certes du travail, une dépense de force de travail, mais ne constitue pas de valeur pour lui. Elle forme une survaleur qui sourit au capitaliste de tous les charmes d'une création *ex nihilo*. Cette partie de la journée de travail, je l'appelle temps de travail en surplus, et le travail dépensé pendant ce temps, surtravail (*surplus labour*). Autant il est décisif pour la connaissance de la valeur en général de la saisir comme pure coagulation de temps de travail, comme pur travail objectivé, autant il est décisif de saisir la survaleur comme pure coagulation de temps de travail en surplus, comme pur surtravail objec-

---

28a. [Note d'Engels à la 3e édition]. L'auteur utilise ici le langage économique courant. On se souvient qu'il a démontré que c'était en réalité l'ouvrier qui « avançait » au capitaliste, et non le capitaliste à l'ouvrier. F.E.

29. Nous avons employé jusqu'ici dans cet écrit le terme de « temps de travail nécessaire » pour désigner le temps de travail socialement nécessaire en général à la production d'une marchandise. Désormais, nous l'utiliserons aussi pour le temps de travail nécessaire à la production de la marchandise spécifique qu'est la force de travail. L'usage des mêmes termes techniques dans des sens différents est regrettable, mais on ne peut l'éviter dans aucune science. On comparera par exemple les parties supérieures et inférieures des mathématiques.

tivé. Seule la forme sous laquelle ce surtravail est extorqué au producteur immédiat, l'ouvrier, distingue les formations sociales économiques, par exemple la société esclavagiste de celle du travail salarié [30].

Étant donné que la valeur du capital variable = la valeur de la force de travail achetée par lui, que la valeur de cette force de travail détermine la partie nécessaire de la journée de travail, mais que la survaleur de son côté est déterminée par la partie excédentaire de la journée de travail, il s'ensuit : que la survaleur a le même rapport au capital variable que le surtravail au travail nécessaire, ou que le taux de survaleur $\frac{s}{v} = \frac{\text{surtravail}}{\text{travail nécessaire}}$. Les deux fractions expriment le même rapport sous forme différente, une fois sous la forme du travail objectivé, l'autre fois sous la forme du travail fluide.

Le taux de survaleur est par conséquent l'expression exacte du degré d'exploitation de la force de travail par le capital ou de l'ouvrier par le capitaliste [30a].

---

30. Avec un génie digne de Gottsched [30*], le sieur Wilhelm Thucydide Roscher [30**] découvre que, si la formation de survaleur ou de surproduit, et l'accumulation qui lui est liée, est due au jour d'aujourd'hui à l'esprit d'« épargne » ... du capitaliste, ce qui l'autorise à exiger en échange « par exemple des intérêts », en revanche, « aux niveaux culturels inférieurs... les plus faibles sont contraints par les plus forts à épargner » (*ouv. cit.*, pp. 82, 78). A épargner du travail ? Ou à épargner un excédent de produits dont ils ne disposent pas ? A côté d'une réelle ignorance, c'est la crainte qu'ont tous ces apologistes du capital d'aboutir, en procédant à une analyse consciencieuse de la valeur et de la survaleur, à un résultat compromettant et contraire aux règlements de police, qui contraint les Roscher et consorts à se livrer à des tours de passe-passe pour transformer les explications plus ou moins plausibles du capitaliste, qui justifie son appropriation des survaleurs disponibles, en explications sur la genèse de la survaleur.

30*. Johann Christophe Gottsched (1700-1766) symbolisait l'arrogance aveugle en matière de jugement littéraire.

30**. Dans ses *Grundlagen der Nationalökonomie*, Wilhelm Roscher s'était lui-même désigné comme « le Thucydide de l'économie politique ». Voir Karl MARX, *Théories sur la plus-value*, Editions sociales, Paris 1976, tome 3, p. 591.

30a. [Note à la 2e édition] Bien qu'il soit une expression exacte du degré d'exploitation de la force de travail, le taux de survaleur n'est pas une expression de la grandeur absolue de l'exploitation. Par exemple, si le travail nécessaire = 5 heures et le surtravail = 5 heures, le degré d'exploitation = 100 %. La grandeur de l'exploitation est mesurée ici par 5 heures. En revanche, si le travail nécessaire = 6 heures et le surtravail = 6 heures, le degré d'exploitation reste de 100 % non modifié, tandis que la grandeur de l'exploitation s'est accrue de 20 %, de 5 à 6 heures.

Dans notre hypothèse, la valeur du produit était $= \underbrace{410}_{c}£ + \underbrace{90}_{v}£ + \underbrace{90}_{s}£$, le capital avancé = 500 £. Puisque la survaleur = 90 et le capital avancé = 500, on obtiendrait avec le mode de calcul habituel un taux de survaleur (que l'on confond avec le taux de profit) = 18 %, pourcentage dont la modestie pourrait arracher des larmes au sieur Carey et aux autres sieurs du même acabit, toujours désireux de voir la vie en rose. Mais en fait, le taux de survaleur n'est pas $= \frac{s}{C}$ ou $\frac{s}{c + v}$, mais $\frac{s}{v}$ donc pas $\frac{90}{500}$ mais $\frac{90}{90} = 100$ % plus de 5 fois le degré d'exploitation apparent. Bien que dans le cas donné nous ne connaissions ni la grandeur absolue de la journée de travail, ni la période du procès de travail (journée, semaine, etc.), ni enfin le nombre d'ouvriers que le capital variable de 90 £ met simultanément en mouvement, le taux de survaleur $\frac{s}{v}$, par sa convertibilité en $\frac{\text{surtravail}}{\text{travail nécessaire}}$, nous montre exactement le rapport mutuel des deux composantes de la journée de travail. Il est de 100 %. L'ouvrier a donc travaillé une moitié de la journée pour lui-même et l'autre pour le capitaliste.

La méthode pour calculer le taux de survaleur est donc, en bref, la suivante : nous prenons la valeur entière du produit, et nous posons égale à zéro la valeur constante de capital qui ne fait qu'y réapparaître. La somme de valeur qui reste est le seul produit de valeur réellement engendré dans le procès de formation de la marchandise. Si la survaleur est donnée, nous la soustrayons de ce produit de valeur pour trouver le capital variable. Nous faisons l'inverse si c'est ce dernier qui est donné et que nous cherchons la survaleur. Si les deux sont donnés, il ne reste plus qu'à effectuer l'opération finale, à calculer le rapport de la survaleur au capital variable, $\frac{s}{v}$.

Si simple que soit cette méthode, il semble pourtant opportun d'exercer le lecteur par quelques exemples à la théorie qui la fonde et qui ne lui est pas familière.

Prenons d'abord l'exemple d'une filature de 10 000 broches qui file avec du coton américain du fil n° 32 et produit 1 livre de fil par semaine et par broche. Le déchet est de 6 %. Il y a donc 10 600 livres de coton transformées par le travail d'une semaine en 10 000 livres de fil et 600 livres de déchets. En avril

1871, ce coton coûte 7 ¾ d. la livre, les 10 600 livres font donc 342 £ en chiffres ronds. Les 10 000 broches, machinerie de préfilage et machine à vapeur comprises, coûtent 1 £ par broche, soit 10 000 £. Leur usure est de 10 % = 1 000 £ ou 20 £ par semaine. Le loyer du bâtiment de l'usine est de 300 £ ou 6 £ par semaine. Le charbon (4 livres par heure et par force de cheval, pour 100 chevaux (indicateur) et 60 heures par semaine, y compris le chauffage du bâtiment), à raison de 11 tonnes par semaine, à 8 sh. 6 d. la tonne, coûte 4 ½ £ par semaine en chiffres ronds ; gaz : 1 £ par semaine, huile 4 ½ £ par semaine, donc toutes les matières auxiliaires = 10 £ par semaine. La part de valeur constante est donc de 378 £ par semaine. Le salaire est de 52 £ par semaine. Le prix du fil est de 12 ¼ d. par livre, ou 10 000 livres = 510 £, la survaleur est donc de 510 — 430 = 80 £. Nous posons la par tde valeur constante de 378 £ = 0, puisqu'elle ne joue aucun rôle dans la formation de valeur hebdomadaire. Reste le produit de valeur hebdomadaire de $132 = \underbrace{52}^{v} + \underbrace{80}^{s}$ £. Le taux de survaleur est donc de $^{80}/_{52} = 153\ ^{11}/_{13}$ %. Pour une journée de travail moyenne de dix heures, cela donne : travail nécessaire = $3\ ^{31}/_{33}$ heures et surtravail = $6\ ^{2}/_{33}$ heures [31].

Jacob donne pour l'année 1815, en supposant un prix des céréales de 80 sh. par quarter (huit boisseaux) et un rendement moyen de 22 boisseaux par arpent tel que l'arpent rapporte 11 £, le calcul suivant, qui est très imparfait, puisqu'il a d'abord compensé différents postes, mais bien suffisant pour notre objet [31*] :

31. [Note de la 2e édition]. L'exemple de la filature pour l'année 1860 donné dans la 1e édition, contenait quelques erreurs de faits. Les données parfaitement exactes reproduites dans cette édition m'ont été fournies par un patron de Manchester. — Il faut noter qu'en Angleterre l'ancienne force en chevaux était calculée sur le diamètre du cylindre, et que la nouvelle l'est sur la force réelle que montre l'indicateur.

31*. William Jacob, *A letter to Samuel Withbread, being a sequel to considerations on the protection required by british agriculture*, Londres 1815, p. 33.

Production de valeur par arpent

semences (froment)	1 £ 9 sh.	dîmes, taxes	1 £ 1 sh.
engrais	2 £ 10 sh.	rente	1 £ 8 sh.
salaire	3 £ 10 sh.	profit et intérêt du fermier	1 £ 2 sh.
Total	7 £ 9 sh.	Total	3 £ 11 sh.

La survaleur, toujours dans l'hypothèse où le prix du produit = sa valeur, est ici répartie entre différentes rubriques. profit, intérêt dîmes, etc. Ces rubriques nous sont indifférentes. Nous les additionnons, et nous obtenons une survaleur de 3 £ 11 sh. Quant aux 3 £ 19 sh. pour les semences et l'engrais, nous les posons égales à zéro comme partie constante du capital. Reste du capital variable avancé de 3 £ 10 sh., à la place duquel une nouvelle valeur de 3 £ 10 sh. + 3 £ 11 sh. a été produite. Donc $\frac{s}{y} = \frac{3 \text{ £ } 11 \text{ sh.}}{3 \text{ £ } 10 \text{ sh.}}$ = plus de 100 %. Le travailleur emploie plus de la moitié de sa journée de travail à la production d'une survaleur que différentes personnes se partagent entre elles sous divers prétextes [31a].

2. *Présentation de la valeur du produit en parts proportionnelles du produit*

Revenons à l'exemple qui nous montrait comment le capitaliste, avec de l'argent, fait du capital. Le travail nécessaire de son fileur était de 6 heures ; le surtravail également ; le degré d'exploitation de la force de travail était par conséquent de 100 %.

Le produit de la journée de travail de 12 heures est 20 livres de fil d'une valeur de 30 sh. Il n'y a pas moins des $^{8}/_{10}$ de cette

31a. Les calculs donnés ici n'ont de valeur qu'à titre d'illustration. On suppose en effet que les prix = les valeurs. On verra au livre III que cette équation, même pour les prix moyens, ne se fait pas d'une manière aussi simple.

valeur de fil (24 sh.) qui sont formés par la valeur, qui ne fait que réapparaître, des moyens de production consommés (20 livres de coton à 20 sh., broche, etc. à 4 sh.) ou sont constitués de capital constant. Les $^{2}/_{10}$ restants sont la valeur nouvelle de 6 sh., née pendant le procès de filage, dont une moitié remplace la valeur quotidienne avancée de la force de travail ou le capital variable, et l'autre moitié constitue une survaleur de 3 sh. La valeur globale des 20 livres de fil est donc composée de la manière suivante :

$$\text{Valeur de fil de 30 sh.} = \underbrace{24}_{c}\text{ sh.} + \underbrace{3}_{v}\text{ sh.} + \underbrace{3}_{s}\text{ sh.}$$

Comme cette valeur globale se présente dans le produit global de 20 livres de fil, il faut que les différents éléments de valeur puissent être présentés en parts proportionnelles du produit.

S'il existe une valeur de fil de 30 sh. dans 20 livres de fil, les $^{8}/_{10}$ de cette valeur, ou sa partie constante de 24 sh., existeront dans $^{8}/_{10}$ du produit, ou encore dans 16 livres de fil. Sur celles-ci, 13 $^{1}/_{3}$ livres représentent la valeur du matériau brut, des 20 sh. de coton filé, et 2 $^{2}/_{3}$ la valeur des matières auxiliaires et des moyens de travail consommés, brochés, etc. soit 4 sh.

13 $^{1}/_{3}$ livres de fil représentent tout le coton filé contenu dans le produit global de 20 livres de fil, le matériau brut du produit global, mais rien de plus non plus. Il n'y a certes en elles que 13 $^{1}/_{3}$ livres de coton d'une valeur de 13 $^{1}/_{3}$ sh., mais leur valeur supplémentaire de 6 $^{2}/_{3}$ sh. constitue un équivalent pour le coton filé contenu dans les 6 $^{2}/_{3}$ livres de fil qui restent. C'est comme si ces 6 $^{2}/_{3}$ livres avaient plumé le coton et bourré tout le coton du produit global dans 13 $^{1}/_{3}$ livres de fil. En revanche, ces 13 $^{1}/_{3}$ livres ne contiennent plus maintenant un seul atome de valeur des matières auxiliaires et des moyens de travail consommés, ni de la valeur nouvelle créée dans le procès de filage.

De même, les autres 2 $^{2}/_{3}$ livres de fil où il y a le reste du capital constant (= 4 sh.) ne représentent rien d'autre que la valeur des matières auxiliaires et des moyens de travail usés dans le produit global de 20 livres de fil.

Huit dixièmes du produit, ou 16 livres de fil, bien que considérés corporellement, comme valeur d'usage, comme fil, et bien que formés par le travail de filage au même titre que les parties restantes du produit, ne contiennent donc pas, dans ce contexte,

de travail de filage, pas de travail absorbé pendant le procès de filage proprement dit. C'est comme s'ils s'étaient transformés en fil sans filage, et comme si leur figure de fil n'était qu'illusion. En fait, quand le capitaliste les vend à 24 sh., rachetant ainsi ses moyens de production, on s'aperçoit que les 16 livres de fil n'étaient qu'un déguisement du coton, des broches, du charbon, etc.

Inversement, les $^{2}/_{10}$ restant du produit ou 4 livres de fil ne représentent maintenant rien d'autre que la nouvelle valeur de 6 sh. produite dans le procès de filage de douze heures. Ce qu'il y avait en eux de la valeur des matériaux bruts et des moyens de travail usés, on les en avait déjà vidés pour l'incorporer aux 16 premières livres de fil. Le travail de filage incarné dans 20 livres de fil est concentré sur $^{2}/_{10}$ du produit. C'est comme si le fileur avait filé dans le vide ces 4 livres de fil, avec du coton et avec des broches qui, disponibles par nature sans ajout de travail humain, n'ajouteraient pas de valeur au produit.

De ces 4 livres de fil où existe ainsi tout le produit de valeur du procès de filage quotidien, une moitié ne représente que la valeur de remplacement de la force de travail consommée, donc le capital variable de 3 sh., les deux autres livres de fil ne représentent que la survaleur de 3 sh.

Puisque 12 heures de travail du fileur s'objectivent en 6 sh., 60 heures de travail sont objectivées dans la valeur-fil de 30 sh. Elles existent dans 20 livres de fil, dont $^{8}/_{10}$, ou 16 livres, sont la matérialisation de 48 heures de travail passées avant le procès de filage, c'est-à-dire du travail objectivé dans les moyens de production du fil, et dont $^{2}/_{10}$, ou 4 livres, sont au contraire la matérialisation des 12 heures de travail dépensées dans le procès de filage proprement dit.

Nous avons vu auparavant que la valeur du fil était égale à la somme de la valeur nouvelle engendrée dans la production du fil plus des valeurs préexistant dans ses moyens de production. On vient de voir maintenant comment les composantes fonctionnellement ou conceptuellement différentes de la valeur du produit peuvent être présentées en parts proportionnelles du produit proprement dit.

Cette décomposition du produit — du résultat du procès de production — en un quantum de produit qui ne représente que le travail contenu dans les moyens de production, ou partie constante du capital, en un autre quantum qui ne repré-

sente que le travail nécessaire ajouté dans le procès de production, ou partie variable du capital, et en un dernier quantum de produit qui ne représente que le surtravail ajouté dans le même procès, ou encore la survaleur, cette décomposition est aussi simple qu'importante, comme le montrera ultérieurement son application à des problèmes complexes et encore sans solution.

Nous venons de considérer le produit global comme résultat fini de la journée de travail de douze heures. Mais nous pouvons aussi l'accompagner dans le procès de sa genèse, tout en présentant les produits partiels comme des parties du produit fonctionnellement différentes.

Le fileur produit en 12 heures 20 livres de fil, soit en une heure 1 $^2/_3$ livre et en 8 heures 13 $^1/_3$ livres, soit un produit partiel de la valeur globale du coton filé pendant la journée de travail entière. De la même manière, le produit partiel de l'heure et des 36 minutes suivantes = 2 $^2/_3$ livres de fil et représente donc la valeur des moyens de travail consommés pendant les douze heures de travail. De même, le fileur produit dans l'heure et les 12 minutes suivantes 2 livres de fil = 3 sh., une valeur-produit égale au produit-valeur entier qu'il crée en 6 heures de travail nécessaire. Enfin il produit également dans les 6 derniers cinquièmes d'heure 2 livres de fil dont la valeur est égale à la survaleur produite par son surtravail d'une demi-journée. Ce type de calcul sert au patron anglais pour son usage domestique, et il dira par exemple qu'il rentre dans ses frais de coton au cours des huit premières heures ou des deux premiers tiers de la journée de travail. Comme on le voit, la formule est juste ; en fait c'est simplement la première formule, transposée de l'espace où les parties du produit sont côte à côte, achevées, dans le temps où elles se succèdent. Mais cette formule peut aussi s'accompagner de représentations très barbares dans la cervelle de ceux qui sont intéressés en pratique au procès de valorisation, mais ne le sont pas moins en théorie à se méprendre sur le sens de ce procès. On peut se figurer, par exemple, que notre fileur produit ou remplace la valeur du coton dans les huit premières heures de sa journée de travail, puis la valeur des moyens de travail consommés dans l'heure et les 36 minutes suivantes. Enfin la valeur du salaire dans l'heure et les 12 minutes suivantes, et qu'il ne consacre au patron de l'usine, à la production de survaleur, que la trop célèbre « dernière heure ». On attend donc du fileur le double miracle de produire coton, broche, machine à vapeur, charbon, huile, etc. dans l'instant même

où il file avec eux et de faire d'une seule journée de travail d'un degré d'intensité donné cinq journées pareilles. Dans notre cas, en effet, la production du matériau brut et des moyens de travail exige $^{24}/_{6}$ = 4 journées de travail de douze heures et leur transformation en fil demande une autre journée de travail de douze heures. Que l'esprit de rapacité croie en de tels miracles et déniche toujours un sycophante doctrinaire pour en démontrer la réalité, nous allons le montrer tout à l'heure par un exemple de renommée historique.

3. *La « dernière heure » de Senior*

Par un beau matin de l'an de grâce 1836, un homme également destiné à ces hautes fonctions par sa science économique et son beau style, un nommé Nassau W. Senior, qui était un peu le Clauren des économistes anglais, fut convoqué à Manchester pour y apprendre l'économie politique — plutôt que l'enseigner à Oxford. C'était lui l'élu des patrons, l'homme appelé en renfort pour terrasser le dragon du *Factory act* [31a*] qui venait d'être promulgué, et lutter contre l'agitation pour la journée de dix heures qui tentait d'aller encore plus loin. Avec leur sens pratique habituel, ceux-ci avaient compris que M. le professeur « avait encore bien besoin d'un *sérieux polissage* **. » Ils lui mandèrent donc de venir à Manchester. Monsieur le Professeur, de son côté, mit en bon anglais la leçon que lui avaient faite les patrons, dans la brochure intitulée : « Letters on the Factory Act, as it affects the cotton manufacture », Londres 1837. C'est là qu'on peut lire entre autres ces lignes édifiantes :

« Avec la législation actuelle, aucune usine qui emploie des personnes de moins de 18 ans ne peut travailler plus de 11 $^{1}/_{2}$ heures par jour, c.-à-d. 12 heures les 5 premiers jours et 9 heures le samedi. L'analyse (!) qui suit montre que dans ces usines, tout le gain net provient de la dernière heure. Un patron dépense 100 000 £ — 80 000 £ en bâtiments d'usine et en machines, 20 000 en matériau brut et en salaire. Le chiffre d'affaire annuel de l'usine, si l'on présuppose que le capital tourne une seule fois dans l'année et que le gain brut est de 15 %, doit se monter à une valeur marchandises de 115 000 £... Sur ces 115 000 £, chacune des 23 demi-heures de travail produit quotidiennement $^{5}/_{115}$

31a*. Il s'agit de la Loi sur les fabriques de 1833. Voir ci-dessous, chapitre 8, sous-chapitre 6.

ou $^1/_{23}$. De ces $^{22}/_{23}$ qui constituent toutes les 115 000 £ (constituing the whole 115 000 £), $^{20}/_{23}$, c.-à-d. 100 000 sur 115 000 ne font que remplacer le capital ; $^1/_{23}$ ou 5 000 £ des 15 000 de gain brut (!) remplace l'usure de l'usine et de la machinerie. Les $^2/_{23}$ restant, c.-à-d. les deux dernières demi-heures de chaque journée, produisent le gain net de 10 %. Si donc, les prix restant identiques, l'usine avait le droit de travailler 13 heures au lieu de 11 $^1/_2$, et qu'on augmentât d'environ 2 600 £ le capital circulant, le gain net serait plus que doublé. A l'inverse, si les heures de travail étaient réduites d'une heure par jour, le gain net disparaîtrait ; et si elles étaient réduites d'une heure et demie par jour, le gain brut disparaîtrait lui aussi » [32].

Et voilà ce que M. le Professeur appelle une « analyse » ! S'il croyait aux jérémiades des patrons, s'il pensait que les ouvriers gâchent la meilleure période de la journée à la production, et par conséquent à la reproduction ou au remplacement de la valeur de bâtiments, de machines, de coton, de charbon etc..., alors toute analyse était inutile. Il n'avait qu'à répondre tout simplement : « Messieurs, si vous faites travailler 10 heures au lieu de 11 ½, la consommation quotidienne de coton,

---

32. Senior, *ouv, cit.*, pp. 12, 13. Nous n'entrerons pas dans le détail de bizarreries indifférentes à notre objet, comme cette affirmation que les patrons comptent dans leur bénéfice, brut ou net, pur ou impur, le remplacement de la machinerie consommée, etc., donc d'une composante du capital ; ni dans le détail des données chiffrées, justes ou fausses. Leonard Horner a démontré dans *A letter to Mr. Senior, etc.* Londres 1837, qu'elles n'avaient pas plus de valeur que la prétendue « analyse » de Senior. Leonard Horner, l'un des *Factory Inquiry Commissioners* de 1833, inspecteur des fabriques, ou plutôt censeur des fabriques jusqu'en 1859, s'est acquis des droits immortels à la reconnaissance de la classe ouvrière anglaise. Toute sa vie en effet, il s'est battu, non seulement contre des patrons exaspérés, mais contre des ministres qui trouvaient infiniment plus importants de compter les « voix » des patrons à la Chambre Basse que les heures de travail des « bras » dans les fabriques.

[Additif à la note 32]. L'exposé de Senior est confus, indépendamment de la fausseté du contenu. Voici ce qu'il voulait vraiment dire : le patron emploie les ouvriers 11 heures et demie par jour, soit 23 demi-heures. Comme la journée de travail individuelle, le travail d'une année est constitué de 11 heures et demie ou 23 demi-heures (multipliées par le nombre de journé de travail de l'année). Ceci étant posé, les 23 demi-heures de travail produisent le produit annuel de 115 000 £ ; une demi-heure de travail produit $^1/_{23} \times$ 115 000 £ ; 20 demi-heures de travail produisent $^{20}/_{23} \times$ 115 000 £ = 100 000 £, c.-à-d. qu'elles remplacent seulement le capital avancé. Restent 3 demi-heures de travail, qui produisent $^3/_{23} \times$ 115 000 £ = 15 000 £, c.-à-d. le gain brut. Sur ces trois demi-heures, une demi-heure de travail produit $^1/_{23} \times$ 115 000 £ = 5 000 £, c.-à-d. qu'elle produit seulement le remplacement pour la consommation de l'usine et de la machinerie. Les deux dernières demi-heures, c.-à-d. la dernière heure, produisent $^2/_{23} \times$ 115 000 £ = 10 000 £. c.-à-d., le profit net. Dans son texte, Senior transforme les 2 derniers $^1/_{23}$ du produit en parties de la journée de travail proprement dite.

de machinerie, etc., tous autres facteurs restant par ailleurs identiques, diminuera de 1 heure et demie. Vous gagnerez donc autant que vous perdez. Vos ouvriers perdront à l'avenir 1 heure et demie de moins à la reproduction ou au remplacement de la valeur de capital avancé ». Si au contraire, il ne les croyait pas sur parole et jugeait, en sa qualité d'expert, une analyse indispensable, alors il devait avant toute chose, dans une question où il s'agit exclusivement du rapport du gain net à la grandeur de la journée de travail, prier ces messieurs les patrons de ne pas mettre dans le même sac des bâtiments de fabrique et la machinerie, le matériau brut et le travail, et de bien vouloir se donner la peine de mettre d'un côté le capital constant contenu dans les bâtiments de fabrique, la machinerie, le matériau brut, etc. et de l'autre le capital avancé en salaire. Et s'il en était résulté, le cas échéant, que d'après le calcul des patrons l'ouvrier reproduisait ou remplaçait le salaire en $^2/_2$ heures de travail, ou encore en une heure, l'analyse devait alors se poursuivre ainsi :

D'après vos propres données, l'ouvrier produit son salaire pendant l'avant-dernière heure, et pendant la dernière heure il produit votre survaleur ou le gain net. Puisqu'il produit en des laps de temps égaux des valeurs égales, le produit de l'avant-dernière heure a la même valeur que celui de la dernière heure. En outre, il ne produit de la valeur que pour autant qu'il dépense du travail, et ce quantum de travail est mesuré par son temps de travail. Celui-ci est, selon vous, de 11 heures et demie par jour. Une partie de ces 11 heures et demie est consommée à la production ou au remplacement de son salaire, l'autre à la production de votre gain net. Il ne fait rien de plus pendant la journée de travail. Mais puisque, d'après vos données, son salaire et la survaleur qu'il livre sont des valeurs d'égale grandeur, il va de soi qu'il produit son salaire en 5 heures trois quarts et votre gain net pendant les 5 autres heures trois quarts. En outre, puisque la valeur du fil produit en deux heures est égale à la somme de valeur de son salaire plus celle de votre gain net, cette valeur fil doit être mesurée par 11 heures et demie de travail, le produit de l'avant-dernière heure par 5 heures trois quarts de travail, celui de la dernière heure, *idem*. Nous en arrivons maintenant à un point épineux. Alors, attention ! L'avant-dernière heure de travail est une heure de travail normale, comme la première. *Ni plus ni moins* *. Comment donc le fileur peut-il produire en une heure de travail une valeur-fil qui repré-

sente 5 heures trois quarts de travail ? En fait, il n'accomplit pas un pareil miracle. Ce qu'il produit en valeur d'usage dans une heure de travail, c'est un quantum de fil déterminé. La valeur de ce fil est mesurée par 5 heures trois quarts de travail, dont 4 heures trois quarts se trouvent, sans qu'il y soit pour rien, dans les moyens de production, coton, machinerie, etc. consommés à l'heure, et dont 4 quarts, ou une heure, sont ajoutés par lui. Donc puisque son salaire est produit en 5 heures trois quarts et que le fil produit en une heure de filage contient également 5 heures trois quarts de travail, il n'y a pas la moindre sorcellerie à ce que le produit-valeur de ses 5 heures trois quarts de filage soit égal à la valeur-produit d'une heure de filage. Mais vous êtes vraiment sur un chemin qui ne mène nulle part si vous vous figurez qu'il perd un seul atome de temps de sa journée de travail à la reproduction ou au « remplacement » des valeurs du coton, de la machinerie, etc. Par le fait même que son travail fait du fil à partir de coton et de broches, le fait même qu'il file, la valeur du coton et de la broche se transfère d'elle-même au fil. Cela est dû à la qualité de son travail, non à sa quantité. Il est certes vrai qu'en une heure il transfère au fil plus de valeur de coton qu'en une demi-heure, mais tout simplement parce qu'il file plus de coton en une heure qu'en une demi-heure. Vous saisissez donc : quand vous dîtes que l'ouvrier produit pendant l'avant-dernière heure la valeur de son salaire, puis le gain net pendant la dernière heure, cela veut dire tout bonnement que dans le fil produit en deux heures de sa journée de travail, qu'il s'agisse des premières ou des dernières, il y a 11 heures et demie de travail, soit exactement autant d'heures incorporées qu'en compte toute sa journée de travail. Et quant vous dîtes que dans les cinq premières heures trois quarts il produit son salaire, puis dans les cinq dernières heures trois quarts votre gain net, cela veut dire tout bonnement que vous payez les cinq premières heures trois quarts et que vous ne payez pas les cinq dernières heures trois quarts. Je parle de paiement du travail plutôt que de paiement de la force de travail pour employer votre jargon. Et si maintenant vous comparez, messieurs, le rapport du temps de travail que vous payez à celui que vous ne payez pas, vous découvrirez qu'il est d'une demi-journée pour une demi-journée, c'est-à-dire de 100 %, ce qui est en effet un honnête pourcentage. Il ne fait pas non plus le moindre doute que si vous faites trimer vos « bras » 13 heures au lieu de 11 heures et demie et que, ce

qui vous ressemblerait trait pour trait, vous ajoutez purement et simplement l'heure et demie excédentaire au surtravail, celui-ci va croître de 5 heures trois quarts à 7 heures un quart, et par conséquent le taux de survaleur passera de 100 % à 123 $^{2}/_{23}$ %. Mais pour le coup, vous êtes vraiment trop optimistes, si vous espérez qu'en ajoutant 1 heure et demie il va monter de 100 à 200 %, voire à plus de 200 %, c.-à-d. « plus que doubler ». A l'inverse, — le cœur de l'homme est une chose bien étrange, surtout quand l'homme porte ce cœur dans sa bourse —, votre pessimisme frise la folie si vous craignez que la réduction de la journée de travail de 11 heures et demie à 10 heures fasse partir en fumée tout votre gain net. Pas le moindre risque. En supposant que tous les autres facteurs restent identiques, le surtravail tombera de 5 heures trois quarts à 4 heures trois quarts, ce qui laisse un taux de survaleur encore enviable, à savoir 82 $^{14}/_{23}$ %. Quant à cette fatale « dernière heure », qui vous fait plus fabuler que ne le firent jamais les chiliastes [32*] sur la fin du monde, c'est *de la blague* **. Sa perte ne vous coûtera pas plus votre gain net qu'elle ne coûtera leur « pureté d'âme » aux enfants des deux sexes que vous mettez au travail [32a].

32*. *Chiliastes* : secte « millénariste » du IIe au Ve siècle.

32a. Si Senior a prouvé que le gain net des patrons, l'existence de l'industrie cotonnière anglaise et la puissance de l'Angleterre sur le marché mondial dépendaient de la « dernière heure de travail », le Dr Andrew Ure [32a*] a, par-dessus le marché, démontré pour sa part que si, au lieu d'exténuer de travail les enfants et les adolescents au-dessous de 18 ans dans l'atmosphère brûlante, mais morale de la fabrique, on les renvoyait une heure plus tôt dans un monde extérieur aussi froid que frivole, l'oisiveté et le vice leur feraient perdre le salut de leurs âmes. Depuis 1848, les inspecteurs ne se lassent pas dans leur rapports semestriels de railler et d'agacer les fabricants avec « la dernière, la fatale dernière heure ». On lit, par exemple, dans le rapport de M. Howell, du 31 mai 1855 : « Si l'ingénieux calcul suivant [il cite Senior] était juste, toutes les fabriques de coton du Royaume-Uni auraient travaillé avec perte depuis 1850 ». (*Reports of the Insp. of Fact. for the half year ending 30th April 1855*, pp. 19, 20). Lorsqu'en 1848 le Parlement adopta la Loi des dix heures, les fabricants contraignirent quelques travailleurs ordinaires de filatures de lin disséminées à la campagne, entre les comtés du Dorset et du Somerset, à signer une contre-pétition, dans laquelle on peut lire entre autres : « Parents, ceux qui sollicitent votre signature sont convaincus qu'une heure de plus à ne rien faire n'aura d'autre résultat que d'exposer vos enfants à l'immoralité, car l'oisiveté est la mère de tous les vices ». A ce propos, le Rapport sur les fabriques du 31 octobre 1848 fait les remarques suivantes : « L'atmosphère des filatures de lin où travaillent les enfants de ces parents vertueux et tendres, est à tel point saturée de poussière et de fines particules de lin, qu'il est extraordinairement désagréable de passer ne serait-ce que dix minutes dans les ateliers : on ne peut pas le faire sans éprouver la sensation la plus pénible, car les yeux, les oreilles, les narines et la bouche se remplissent aussitôt de nuages de poussière de lin auxquels il est impossible d'échapper.

Si un jour, votre « dernière heure » sonne vraiment, pensez au professeur d'Oxford. Et maintenant, c'est dans un monde meilleur que je souhaite m'attarder en votre honorable compagnie Addio... [33] Ce grand air de la « dernière heure », composé par Senior en 1836, a été ré-entonné par James Wilson, l'un des principaux mandarins de l'économie politique, dans le « London

---

Le travail lui-même exige, à cause du rythme effréné des machines, une dépense incessante d'adresse et de mouvement sous le contrôle permanent d'une attention sans relâche, et il semble un peu cruel d'attendre des parents qu'ils appliquent le terme de « fainéantise » à leurs propres enfants alors que ceux-ci, déduction faite du temps pour manger, restent enchaînés dix heures pleines à un tel travail, dans une telle atmosphère... Ces enfants travaillent plus longtemps que les ouvriers agricoles des villages voisins... Ces boniments sans cœur sur « l'oisiveté et le vice » sont de la plus pure *tartuferie* **, et il faut dénoncer cette hypocrisie éhontée... La partie de l'opinion publique qui, il y a quelques douze ans, avait été stupéfaite de l'assurance avec laquelle on avait proclamé publiquement et sans rire avec la bénédiction d'une haute autorité, que tout le « gain net » du fabricant lui venait de la « dernière heure » de travail, et que la réduction d'une heure de la journée de travail anéantirait le gain net, cette partie de l'opinion publique, disons-nous, n'en croira pas ses yeux quand elle découvrira aujourd'hui que cette découverte hautement originale des vertus de la « dernière heure » a été perfectionnée au point que la morale et le profit s'y retrouvent sur le même plan ; de sorte que, si la durée du travail des enfants était réduite à dix heures pleines, leur moralité sombrerait en même temps que le bénéfice net de leurs employeurs, l'une et l'autre dépendant de cette fatale dernière heure ». (*Repts. of Insp. of Fact. for 31st Oct. 1848*, p. 101). Ce même rapport sur les fabriques nous donne ensuite quelques échantillons de la « moralité » et de la « vertu » de ces messieurs les fabricants, qui manient le bâton et la carotte, intriguent, rusent, falsifient pour extorquer à quelques travailleurs tombés bien bas leur signature au bas de pétitions de la même eau, et tromper le Parlement en les lui présentant comme des pétitions de toute une branche industrielle ou de tout un comté. — Tout à fait typique de la prétendue « science » économique actuelle : ni Senior lui-même, qui plus tard, ce qui est tout à son honneur, se prononcera avec vigueur pour la législation sur les fabriques, ni ses premiers contradicteurs, ni leurs émules tardifs n'ont su découvrir en quoi la « découverte originale » en question reposait sur un raisonnement faux : il était faux, voilà tout, c'était un fait d'expérience ; mais *en quoi et pourquoi* ** : mystère.

32a*. A. Ure, *The Philosophy of manufactures*, Londres 1835, p. 406.

33. M. le Professeur avait tout de même tiré quelque profit de son détour par Manchester ! Dans les *Letters on the Factory Act*, tout le gain net, « profit », « intérêt » et même *quelque chose en plus* **, tient à une heure de travail impayée de l'ouvrier ! Un an avant, dans ses *Outlines of Political Economy*, rédigées pour le plus grand bien des étudiants d'Oxford et des philistins cultivés, il en était encore, contrairement à Ricardo qui détermine la valeur par le temps de travail, à « découvrir » que le profit provient du travail du capitaliste et l'intérêt de son ascèse, de son « abstinence ». Cette bonne blague ne datait pas d'hier, mais le mot « abstinence » était nouveau. Monsieur Roscher en avait donné un bon équivalent allemand, *Enthaltung*. Certains de ses compatriotes moins brillants latinistes, avaient en bons Allemands moyens, carrément proposé de traduire par le mot *Entsagung* (renoncement), qui évoque la vie monastique.

Economist » du 15 avril 1848 dans le cadre de la polémique contre la Loi des 10 heures.

4. *Le surproduit*

Nous appelons surproduit (*surplus produce, produit net* *), la part du produit ($^1/_{10}$ de 20 livres de fil ou deux livres de fil dans l'exemple 2 ci-dessus) dans laquelle la survaleur se représente. De même que le taux de survaleur est déterminé par son rapport, non à la somme globale, mais à la composante variable du capital, de même le niveau du surproduit est déterminé par son rapport non au reste du produit global mais à la partie du produit dans laquelle le travail nécessaire se représente. De même que la production de survaleur est le but déterminant de la production capitaliste, ce n'est pas la grandeur absolue du produit, mais la grandeur relative du surproduit qui mesure le degré de la richesse [34].

La somme du travail nécessaire et du surtravail, des portions de temps pendant lesquelles l'ouvrier produit la valeur de remplacement de sa force de travail et la survaleur, constitue la grandeur absolue de son temps de travail : la journée de travail (*working day*).

---

34. « Pour un individu qui possède un capital de 20 000 £ et dont les profits se montent annuellement à 2 000 £, ce serait chose absolument indifférente si son capital occupait 100 ou 1 000 ouvriers et si les marchandises produites se vendaient à 10 000 ou à 20 000 £ pourvu que dans tous les cas ses profits ne tombassent pas au-dessous de 2 000 £. Est-ce qu'il n'en est pas de même de l'intérêt réel d'une nation ? En supposant que ses revenus nets, ses rentes et ses profits restent les mêmes, il n'y a pas la moindre importance à ce que la nation se compose de 10 ou 12 millions d'habitants ». (Ricardo, *ouv. cit.*, p. 416). Longtemps avant Ricardo, un fanatique du produit net, Arthur Young, écrivain aussi prolixe et bavard que dépourvu de jugement, dont la renommée est en raison inverse de son mérite, disait entre autres : « De quelle utilité serait dans un pays moderne une province entière dont le sol serait cultivé, selon l'ancien mode romain, par de petits paysans indépendants, fût-il même le mieux cultivé possible ? A quoi cela aboutirait-il, sinon uniquement à élever des hommes (*the mere purpose of breeding men*) ce qui en soi n'a pas le moindre but (*is a most useless purpose*) ». (Arthur Young, *Political arithmetic*, etc., Londres 1774, p. 47) — Hopkins fait cette remarque fort juste : il est étrange que l'on soit « si fortement enclin... à représenter le produit net (*net wealth*) comme avantageux pour la classe ouvrière, parce qu'il permet de la faire travailler. Il est pourtant bien évident que, s'il a ce pouvoir, ce n'est point parce qu'il est net ». (Thomas Hopkins, *On Rent of Land*, etc., Londres 1828, p. 126).

Chapitre VIII

La Journée de travail

1. *Les limites de la journée de travail*

Nous sommes partis du présupposé que la force de travail était achetée et vendue à sa valeur. Cette valeur, comme celle de toute autre marchandise, est déterminée par le temps de travail nécessaire à sa production. Si donc la production des moyens de subsistance quotidiens nécessaires en moyenne au travailleur recquiert six heures, il doit, en moyenne, travailler six heures par jour pour produire journellement sa force de travail ou reproduire la valeur obtenue en la vendant. La partie nécessaire de sa journée de travail comprend alors six heures et se trouve être ainsi, tous autres facteurs demeurant identiques par ailleurs, une grandeur donnée. Mais ceci ne donne pas pour autant la grandeur de la journée de travail elle-même.

Supposons que la ligne a———b représente la durée ou la longueur du temps de travail nécessaire, soit six heures. Selon que le travail est prolongé au-delà de a-b de 1, 3 ou 6 heures etc., nous obtenons les 3 lignes différentes :

journée de travail I
a————————b——c,

journée de travail II
a————————b————c

journée de travail III
a————————*b*——————*c*

qui représentent 3 journées de travail différentes de 7,9 et 12 heures. La prolongation bc représente la longueur du surtravail. Comme la journée de travail est égale à ab + bc ou ac, elle varie avec la grandeur variable bc. Comme ab est donné, le rapport de bc à ab peut toujours être mesuré. Il est de $^1/_6$ dans la journée de travail I, de $^3/_6$ dans la journée de travail II, et de $^6/_6$ de ab dans la journée de travail III. Comme

en outre la proportion $\frac{\text{temps de surtravail}}{\text{temps de travail nécessaire}}$ détermine le taux de survaleur, ce dernier est donné par le rapport ci-dessus. Dans les 3 journées de travail différentes il s'élève respectivement à 16 $^2/_3$, 50 et 100 %. Inversement le taux de survaleur ne nous donnerait pas à lui seul la grandeur de la journée de travail. S'il était par exemple égal à 100 %, la journée de travail pourrait être de 8, 10 ou 12 heures etc. Il indiquerait que les deux composantes de la journée de travail, travail nécessaire et surtravail, sont d'égale grandeur, mais n'indiquerait pas la grandeur de chacune de ces parties.

La journée de travail n'est donc pas une grandeur constante, mais une grandeur variable. Une de ses parties est certes déterminée par le temps de travail requis pour la reproduction permanente de l'ouvrier lui-même, mais sa grandeur globale change selon la longueur ou la durée du surtravail. La journée de travail est donc déterminable, mais elle est en soi indéterminée[35].

Toutefois, bien que la journée de travail ne soit pas une grandeur fixe, mais une grandeur fluctuante, elle ne peut varier, d'un autre côté, qu'à l'intérieur de certaines bornes. Sa limite minimale est cependant indéterminable. Évidemment, si nous posons la prolongation bc (le surtravail) égale à 0, nous obtiendrons une limite minimale, à savoir la partie de la journée de travail pendant laquelle le travailleur doit nécessairement travailler pour sa propre conservation. Mais sur la base du mode de production capitaliste, le travail nécessaire ne peut jamais former qu'une partie de sa journée de travail, et la journée de travail ne peut donc jamais y être raccourcie jusqu'à ce minimum. En revanche, la journée de travail a une limite maximale. Elle n'est pas prolongeable au-delà d'une certaine limite. Cette borne maximale est déterminée d'une double façon. D'abord par la limite physique de la force de travail. Un homme ne peut dépenser pendant une journée naturelle de 24 heures qu'un quantum déterminé de force vitale. Un cheval, par exemple, ne peut travailler, en gros, que 8 heures par jour. Il faut que pendant une partie de la journée la force se repose,

---

35. « La journée de travail est une quantité indéterminée ; elle peut être longue ou courte ». (*An Essay on Trade and Commerce, containing Observations on Taxation*, etc, Londres 1770, p. 73).

dorme et pendant une autre partie l'homme doit satisfaire à d'autres besoins physiques, se nourrir, se nettoyer, se vêtir, etc. En outre, au-delà de cette limite purement physique, la prolongation de la journée de travail se heurte à des limites morales. Il faut du temps au travailleur pour satisfaire des besoins intellectuels et sociaux dont la portée et le nombre sont déterminés par l'état général de civilisation. Les variations de la journée de travail évoluent donc au sein de limites physiques et sociales. Mais ces deux limites sont de nature très élastique et autorisent la plus grande latitude. C'est ainsi que nous trouvons des journées de travail de 8, 10, 12, 14, 16, 18 heures, de longueurs on le voit extrêmement différentes.

Le capitaliste a acheté la force de travail à sa valeur journalière. C'est donc à lui qu'appartient sa valeur d'usage pendant la durée d'une journée de travail. Il a donc acquis le droit de faire travailler pour lui un ouvrier pendant une journée. Mais qu'est-ce qu'une journée de travail [36] ? C'est moins en tous cas qu'une journée de vie naturelle. De combien ? Le capitaliste a sa propre opinion sur cette *ultima Thule* [36*], cette limite où doit s'arrêter la journée de travail. En temps que capitaliste, il n'est que capital personnifié. Son âme est l'âme du capital. Or le capital a une unique pulsion vitale : se valoriser, créer de la survaleur, pomper avec sa partie constante, les moyens de production, la plus grande masse possible de surtravail [37]. Le capital est du travail mort, qui ne s'anime qu'en suçant tel un vampire du travail vivant, et qui est d'autant plus vivant qu'il en suce davantage. Le temps pendant lequel le travailleur travaille est le temps pendant lequel le capitaliste consomme la force

36. Cette question est infiniment plus importante que la célèbre question de Sir Robert Peel à la Chambre de Commerce de Birmingham : *Qu'est-ce qu'une livre ?* question qui ne put être posée que parce que Peel avait de la nature de l'argent une idée aussi floue que les *little shilling men* [36*] de Birmingham.

36*. *Little shilling men*, encore appelée « école de Birmingham » : il s'agit d'une théorie monétaire du début du XIXe siècle, fondée sur l'idée d'une mesure monétaire idéale et dans laquelle l'argent n'est qu'une dénomination de compte. Au nom de cette théorie, les frères Thomas et Matthias Attwood, Spooner, etc. déposèrent un projet visant à abaisser la teneur en or du shilling, d'où leur nom. Voir aussi Karl MARX, *Contribution...*, Éditions sociales, 1977, pp. 54-55.

36**. *Ultima Thule* : ce bout du monde,

37. « La tâche du capitaliste consiste à obtenir du capital dépensé la plus forte somme de travail possible ». (J.G. COURCELLE-SENEUIL, *Traité théorique et pratique des entreprises industrielles*, deuxième édition, Paris 1857, p. 62).

de travail qu'il lui a achetée [38]. Si le travailleur consomme pour lui-même son temps disponible, il vole le capitaliste [39].

Le capitaliste se réclame donc de la loi de l'échange marchand. Il cherche, comme n'importe quel autre acheteur, à tirer le plus grand parti possible de la valeur d'usage de sa marchandise. Mais voici que s'élève soudain la voix du travailleur, qui s'était tue et perdue dans la tempête et le tumulte du procès de production.

La marchandise que je t'ai vendue se distingue du *vulgum pecus* des marchandises ordinaires en ceci que son usage crée de la valeur et une valeur plus grande que ce qu'elle coûte elle-même. C'est la raison pour laquelle tu l'as achetée. Ce qui de ton côté apparaît comme valorisation de capital est, de mon côté, dépense excédentaire de force de travail. Toi et moi, nous ne connaissons sur le marché qu'une seule loi, celle de l'échange des marchandises. Et la consommation de la marchandise n'appartient pas au vendeur, qui s'en défait, mais à l'acheteur qui l'acquiert. C'est donc à toi qu'appartient l'usage de ma force de travail journalière. Mais avec son prix de vente quotidien, il faut que je puisse chaque jour la reproduire et la revendre ainsi le lendemain. Abstraction faite de l'usure naturelle due à l'âge et à d'autres facteurs, je dois être capable de travailler demain dans les mêmes conditions normales de force, de santé et de fraîcheur qu'aujourd'hui. Tu me prêches en permanence l'Évangile de l'« Économie » et de l'« Abstinence ». Fort bien ! Je vais, en gérant raisonnable et économe, ménager mon unique fortune, ma force de travail et m'abstenir avec elle de toute folle prodigalité. Je ne vais en dégager chaque jour, en mettre en mouvement, en convertir en travail qu'autant que ce qui sera compatible avec sa durée normale et son bon déroulement. En allongeant démesurément la journée de travail, tu peux dégager en une seule journée un quantum de ma force de travail plus grand que ce que je pourrais remplacer en trois jours.

---

38. « La perte d'une heure de travail par jour constitue un préjudice extraordinairement important pour un État commercial ». « La consommation de denrées de luxe parmi les pauvres qui travaillent dans ce Royaume est très élevée ; particulièrement parmi la plèbe des manufactures : mais ce faisant, ils consomment aussi leur temps, ce qui est bien plus fatal que tout le reste ». (*An Essay on Trade and Commerce* etc., pp. 47-153).

39. « Si le manouvrier libre prend un instant de repos... l'économie sordide qui le suit des yeux avec inquiétude... prétend qu'il la vole ». (N. Linguet, *Théorie des lois civiles* etc., Londres 1767, t. II, p. 466).

Ce que tu gagnes ainsi en travail, je le perds en substance de travail. Utiliser ma force et la piller sont deux choses complètement différentes. Si l'espérance de vie moyenne d'un ouvrier moyen qui travaillerait dans la juste mesure, est de 30 ans, la valeur de la force de travail que tu me paies chaque jour est de $\frac{1}{365 \times 30}$ soit $\frac{1}{10950}$ de sa valeur totale. Mais si tu la consommes en 10 ans, comme tu me paies chaque jour $^{1}/_{10950}{}^{e}$ au lieu de $^{1}/_{3650}{}^{e}$ de sa valeur totale, donc seulement $^{1}/_{3}$ de sa valeur journalière, tu me voles donc chaque jour des $^{2}/_{3}$ de la valeur de ma marchandise. Tu me paies la force de travail d'un jour alors que tu en utilises une de trois jours. Ceci va à l'encontre de notre contrat et de la loi de l'échange marchand. Je réclame donc une journée de travail de durée normale et je la réclame sans en appeler à ton bon cœur car en matière d'argent il n'y a pas de place pour les bons sentiments. Tu as beau être un citoyen modèle, peut-être membre de la Ligue pour l'abolition de la torture animale, et de surcroît en odeur de sainteté, la chose que tu représentes par rapport à moi n'a pas de cœur qui batte dans sa poitrine. Ce qui semble battre dedans, c'est mon cœur à moi. Je revendique la journée de travail normale, parce que je revendique la valeur de ma marchandise, comme n'importe quel autre vendeur [40].

On voit donc : qu'à part des limites tout à fait élastiques, il ne résulte de la nature de l'échange marchand proprement dit aucune limitation à la journée de travail, donc aucune limite du surtravail. Le capitaliste se réclame de son droit d'acheteur quand il cherche à rendre la journée de travail aussi longue que possible et à faire deux journées de travail en une seule. D'un autre côté, la nature spécifique de la marchandise vendue implique une limitation de sa consommation par l'acheteur, et le travailleur se réclame de son droit de vendeur quand il veut limiter la journée de travail à une grandeur normale déterminée. Il y a donc ici une antinomie, droit contre droit, l'un et l'autre

---

40. Pendant la longue grève des travailleurs du bâtiment de Londres en 1860 et 1861 pour la réduction de la journée de travail à 9 heures, leur comité publia une déclaration qui contient, à peu de choses près, le plaidoyer de notre travailleur. On y fait allusion, non sans ironie au fait qu'un certain Sir M. Peto, le plus enragé des entrepreneurs du bâtiment dans la course au profit, était en « odeur de sainteté ». (Ce même Peto qui fit faillite en 1867 avec... Strousberg !).

portant le sceau de la loi de l'échange marchand. Entre des droits égaux, c'est la violence qui tranche. Et c'est ainsi que dans l'histoire de la production capitaliste, la réglementation de la journée de travail se présente comme la lutte pour les limites de la journée de travail. Lutte qui oppose le capitaliste global, c'est-à-dire la classe des capitalistes, et le travailleur global, ou la classe ouvrière.

2. *La fringale de surtravail. Fabricant et boyard*

Le capital n'a pas inventé le surtravail. Partout où une partie de la société détient le monopole des moyens de production, le travailleur, libre ou non libre, est forcé d'ajouter au temps de travail nécessaire à son propre entretien un temps de travail supplémentaire afin de produire les moyens de subsistance de celui qui détient en propre les moyens de production [41], que ce propriétaire soit un καλὸς κ'ἀγαθός [41*] athénien, un théocrate étrusque, un *civis romanus*, un baron normand, un maître d'esclaves américain, un boyard valaque, un landlord ou un capitaliste modernes [42]. Il est clair cependant que lorsque dans une formation sociale, économiquement parlant, ce n'est pas la valeur d'échange du produit qui est prépondérante, mais sa valeur d'usage, le surtravail est limité par un cercle de besoins plus ou moins large, mais qu'aucun besoin de surtravail illimité ne découle du caractère même de la production. C'est pour cela que dans l'Antiquité, le surtravail prend des allures atroces là où il s'agit d'obtenir la valeur d'échange sous sa figure monétaire autonome, dans la production d'or et d'argent. La forme officielle du surtravail est ici le travail forcé jusqu'à ce que mort s'ensuive. Lisons simplement sur ce point

---

41. « En réalité, ceux qui travaillent... non seulement se nourrissent eux-mêmes, mais nourrissent aussi les rentiers, ceux qu'on appelle les riches ». (Edmund BURKE, *ouv. cit.*, pp. 2-3).

41*. Aristocrate.

42. Niebuhr fait cette remarque très naïve dans son *Histoire romaine* : « On ne peut se dissimuler que des ouvrages comme ceux des Etrusques, qui étonnent par leurs ruines, présupposent dans de petits (!) Etats des seigneurs et des serfs. « Sismondi avait dit avec beaucoup plus de profondeur que les « dentelles de Bruxelles » présupposaient des capitalistes et des salariés.

Diodore de Sicile [43]. Toutefois, ce sont là des exceptions dans l'Antiquité. Mais dès que des peuples dont la production se meut encore à l'intérieur de ces formes inférieures que sont le travail des esclaves, la corvée féodale, etc., sont attirés dans un marché mondial dominé par le mode de production capitaliste, qui fait de la vente de leurs produits à l'étranger l'intérêt prédominant, alors on voit, par-dessus les horreurs barbares de l'esclavage, du servage, etc. se greffer l'horreur civilisée du surtravail. C'est ce qui explique que le travail des nègres dans les États du Sud de l'Union américaine ait conservé un caractère patriarcal modéré aussi longtemps que la production demeura principalement orientée vers les besoins de l'autoconsommation immédiate. Mais à mesure que l'exportation du coton est devenue un intérêt vital pour ces États, l'écrasement du nègre à la tâche, la consommation de toute son existence consumée en l'espace de sept années de travail, comme c'est le cas en certains endroits, sont devenus le facteur et la norme d'un système à la fois calculateur et bien calculé. Il ne s'agissait plus de lui extorquer une certaine masse de produits utiles. Il s'agissait à présent de la production de la survaleur proprement dite. Même chose pour la corvée, par exemple dans les Principautés danubiennes.

La comparaison entre la fringale de surtravail dans les Principautés danubiennes et celle qui sévit dans les fabriques anglaises présente un intérêt particulier, parce que, dans la corvée, le surtravail possède une forme autonome, perceptible par les sens.

Supposons que la journée de travail compte six heures de travail nécessaire et six heures de surtravail. L'ouvrier libre fournit ainsi chaque semaine au capitaliste 6 × 6, soit 36 heures de surtravail. C'est la même chose que s'il travaillait chaque semaine trois jours pour lui et trois jours gratis pour le capitaliste. Mais cela ne se voit pas. Le surtravail et le travail nécessaire sont noyés l'un dans l'autre. Je peux donc encore ex-

---

43. « On ne peut, sans être ému, observer le sort lamentable de ces malheureux » (des mines d'or situées aux confins de l'Égypte, de l'Éthiopie et de l'Arabie), « qui ne peuvent même pas entretenir la propreté de leur corps ni couvrir leur nudité. Car il n'y a ici ni pitié ni égard pour les malades, pour les infirmes, pour les vieillards, pour la faiblesse des femmes. Tous sont contraints sous les coups de travailler sans trêve jusqu'à ce que la mort mette un terme à leur tourments et à leur détresse ». (DIOD[ORE] DE SIC[ILE], *Bibliothèque historique*, livre 3, chap. 13).

primer la même proportion en disant, par exemple, que l'ouvrier travaille dans chaque minute 30 secondes pour lui-même et 30 secondes pour le capitaliste, etc.

Avec la corvée, c'est différent. Le travail nécessaire que le paysan valaque, par exemple, accomplit pour son propre entretien est séparé, dans l'espace, du surtravail qu'il fait pour le boyard. Le premier, il l'accomplit sur son propre champ, le second sur le domaine seigneurial. Les deux parties du temps de travail existent donc de manière séparée et autonome l'une à côté de l'autre. Sous forme de corvée, le surtravail est rigoureusement dissocié du travail nécessaire. Cette différence dans la forme phénoménale ne change manifestement rien au rapport quantitatif entre surtravail et travail nécessaire. Trois jours de surtravail par semaine sont toujours trois jours d'un travail qui ne constitue pas d'équivalent pour l'ouvrier lui-même, que ce travail s'appelle corvée ou travail salarié. La différence c'est que, chez le capitaliste, la fringale de surtravail apparaît dans son désir effréné de prolonger immodérément la journée de travail, alors que chez le boyard, c'est plus simplement dans la chasse immédiate aux jours corvéables [44].

Dans les Principautés danubiennes, la corvée était rattachée aux rentes en nature et à tout l'attirail du servage, mais elle constituait le tribut essentiel payé à la classe dominante. Partout où cela a été le cas, la corvée résultait rarement du servage, mais bien l'inverse : la plupart du temps c'était le servage qui résultait de la corvée [44a]. Ainsi dans les provinces roumaines. Leur mode de production était à l'origine fondé sur la propriété commune, mais pas sur la propriété commune sous sa forme

---

44. Ce qui suit fait référence à la situation dans les provinces roumaines telle qu'elle s'était développée avant les changements survenus depuis la guerre de Crimée.

44a. [Note pour la troisième édition — Ceci est également valable pour l'Allemagne et en particulier pour la Prusse à l'Est de l'Elbe. Au xve siècle, le paysan allemand était presque partout un homme astreint à certaines prestations en produits et en travail, mais pour le reste, c'était, au moins dans les faits, un homme libre. Les colons allemands du Brandebourg, de Poméranie, de Silésie et de Prusse orientale étaient même reconnus libres en droit. La victoire de la noblesse dans la Guerre des paysans mit un terme à cette situation. Il n'y eut pas que les paysans vaincus d'Allemagne du Sud qui retournèrent au servage. Dès le milieu du xvie siècle, les paysans libres de Prusse orientale, du Brandebourg, de Poméranie et de Silésie, bientôt suivis par ceux du Schleswig-Holstein, furent rabaissés au rang de serfs. (Maurer, *Fronhöfe*, vol. 4 — Meitzen, *Der Boden des Pr. Staats*. — Hanssen, *Leibeigenschaft in Schleswig-Holstein*). — F.E.]

slave ou encore hindoue. Une part des terres était exploitée en toute indépendance comme libre propriété privée par les membres de la commune, une autre part — l'*ager publicus* — était cultivée en commun par eux. Les produits de ce travail commun servaient pour une part de fonds de réserve en cas de mauvaises récoltes et autres accidents, pour une autre part de trésor public destiné à couvrir les frais de guerre, du culte religieux et autres dépenses communales. Au fil du temps, des dignitaires militaires et religieux usurpèrent, en même temps que la propriété commune, les prestations de service destinées à celle-ci. Le travail fait par les paysans libres sur leur terre communale se changea en corvée pour le compte de ceux qui avaient volé cette même terre communale. A partir de là se développèrent en même temps des rapports de servage, d'abord seulement dans les faits, et non dans les lois, jusqu'à ce que la Russie libératrice du monde les érigeât en loi sous prétexte d'abolir le servage. Le code de la corvée édicté par le général russe Kisselev en 1831 était naturellement dicté par les boyards eux-mêmes. La Russie conquit ainsi du même coup les magnats des Principautés danubiennes et les applaudissements des crétins libéraux de l'Europe toute entière.

Le *Règlement organique* [44a*], c'est le nom de ce code de la corvée, stipule que tout paysan valaque doit au prétendu propriétaire foncier, outre une masse de redevance détaillées en nature, 1. douze jours de travail en général, 2. un jour de travail des champs et 3. un jour de transport de bois. *Summa summarum* : 14 jours par an. Cependant, avec un sens profond de l'économie politique, la journée de travail n'est pas prise dans son sens ordinaire, mais au sens de la journée de travail nécessaire à la réalisation d'un produit journalier moyen ; or, c'est là toute l'astuce, ce produit journalier moyen est défini de telle manière qu'un Cyclope n'en viendrait pas à bout en 24 heures. Si bien que le « Règlement », en quelques mots secs d'une ironie tout ce qu'il y a de russe, déclare lui-même que par 12 journées de travail il faut entendre le produit d'un travail manuel de 36 jours ; que par

44a*. *Règlement organique de 1831* : première constitution des Principautés danubiennes. Elle laissait le système féodal en place, notamment la corvée, tout en introduisant un certain nombre de réformes modernes : suppression des droits de douane intérieurs, abolition de la torture, séparation de la justice et de l'administration, etc. Ce Règlement organique fut aboli en 1848.

un jour de travail aux champs, il faut entendre trois jours ; et par un jour de transport de bois, le triple également. *Summa* : 42 jours de corvée. Mais à cela vient encore s'ajouter ce qu'on appelle la iobagie, c'est-à-dire des prestations de service dues au seigneur pour des besoins de production extraordinaires. Chaque village doit fournir, proportionnellement à l'importance, de sa population, un contingent annuel déterminé au titre de la iobagie. Cette corvée supplémentaire est estimée à 14 jours par paysan valaque. En sorte que la corvée prescrite s'élève à 56 journées de travail par an. Encore, en raison de la rudesse du climat, l'année agricole ne compte-t-elle en Valachie que 210 jours, dont 40 à déduire pour les dimanches et les fêtes, plus 30 jours en moyenne, de mauvais temps, soit en tout 70 jours. Restent 140 journées de travail. La proportion de corvée par rapport au travail nécessaire, soit $^{56}/_{84}$ ou $66\,^{2}/_{3}\,\%$, exprime un taux de survaleur beaucoup moins élevé que celui qui règle le travail de l'ouvrier agricole ou de l'ouvrier de fabrique anglais. Toutefois, il ne s'agit là que de la corvée légalement prescrite. Et le « *Règlement organique* » *, dans un esprit encore plus « libéral » que la Législation de fabrique anglaise, a su faciliter son propre contournement. Non content d'avoir fait 54 jours avec 12, on redétermine encore l'ouvrage journalier nominal de telle manière qu'un supplément retombe nécessairement sur les jours suivants. En un jour, par exemple, il faut défricher une étendue de terre, alors que cette opération en exige le double, en particulier dans les plantations de maïs. Pour certains travaux agricoles, l'ouvrage journalier légal est interprétable de telle sorte que la journée commence en mai et finit en octobre. Et pour la Moldavie, les dispositions sont encore plus dures.

« Les douze jours de corvée du *Règlement organique* * s'élèvent à 365 jours par an ! », s'écria un boyard dans l'ivresse du triomphe [45].

Si le *Règlement organique* * des Principautés danubiennes était une expression positive de la fringale de surtravail, légalisé par chaque article, les Lois sur les fabriques anglaises en sont les expressions négatives. Ces lois mettent un frein au désir

---

45. On trouvera des détails supplémentaires dans E. REGNAULT, *Histoire politique et sociale des Principautés danubiennes*, Paris 1855.

effréné qu'a le capital d'aspirer des quantités démesurées de force de travail, en imposant par voie étatique la limitation de la journée de travail, et ceci venant d'un État que dominent capitalistes et landlords. Si l'on fait abstraction d'un mouvement ouvrier dont la montée se fait chaque jour plus menaçante, cette limitation du travail de fabrique était dictée par la même nécessité que celle qui répandait le guano sur les champs d'Angleterre. La même cupidité aveugle qui dans un cas avait épuisé la terre avait dans l'autre atteint à sa racine la force vitale de la nation. Les épidémies périodiques étaient tout aussi parlantes en Angleterre que la baisse de la taille des soldats en Allemagne et en France [46].

La Loi sur les fabriques de 1850 en vigueur actuellement (1867) autorise une journée ouvrable moyenne de 10 heures, à savoir 12 heures pour les cinq premiers jours de la semaine, de 6 heures du matin à 6 heures du soir, dont sont déduites toutefois légalement une demi-heure pour le petit déjeuner et une heure pour le déjeuner, restent donc 10 ½ heures de travail, et 8 heures pour le samedi, de 6 heures du matin à 2 heures de l'après-midi, dont est déduite une demi-heure pour le petit déjeuner. Restent 60 heures de travail, 10 ½ pour les cinq premiers jours de la semaine, 7 ½ pour le dernier jour de semaine [47]. Il est institué un corps de gardiens chargés spécialement de surveiller l'application de cette loi, les inspecteurs de fabrique, qui sont directement sous la responsabilité du ministère de l'Intérieur, et dont les rapports

---

46. « En règle générale et dans certaines limites, c'est un témoignage de bon développement des êtres organisés quand ils dépassent la taille moyenne de leur espèce. Pour ce qui est de l'homme, sa taille diminue quand son bon développement est compromis, que ce soit par des facteurs physiques ou par des facteurs sociaux. Dans tous les pays européens où la conscription existe, la taille moyenne des hommes adultes et leur aptitude au service armé ont baissé depuis qu'elle a été introduite. En France, avant la Révolution (en 1789), le minimum requis dans l'infanterie était de 165 centimètres ; en 1818 (loi du 10 mars), de 157 cm ; après la loi du 21 mars 1832, 156 centimètres ; plus de la moitié des conscrits sont réformés en France, en moyenne, pour taille insuffisante ou infirmité. En Saxe, la taille militaire minimale était de 178 centimètres en 1780 ; elle est aujourd'hui de 155 centimètres. En Prusse, elle est de 157. Selon les indications fournies par le Dr Meyer dans la *Bayrische Zeitung* du 9 mai 1862, une moyenne établie sur 9 ans révèle qu'en Prusse 716 conscrits sur 1 000 étaient inaptes au service militaire ; dont 317 pour mensurations insuffisantes et 399 pour infirmités... en 1858, Berlin ne put fournir son contingent de réservistes : il s'en fallait de 156 hommes ». (J.V. Liebig, *Die Chemie in ihrer Anwendung auf Agrikultur und Physiologie*, 1862, septième édition, vol. 1, pp. 117-118).

47. L'histoire de la Loi sur les fabriques de 1850 est exposée ci-dessous dans le courant de ce même chapitre.

sont publiés chaque semestre par les soins du Parlement. Ils fournissent donc une statistique permanente et officielle de la fringale de surtravail dont sont atteints les capitalistes.

Écoutons un instant les inspecteurs de fabrique [48].

« Le fabricant fraudeur fait commencer le travail un quart d'heure, parfois plus, parfois moins, avant 6 heures du matin, et l'arrête un quart d'heure, parfois moins, parfois plus, après 6 heures du soir. Il prend 5 minutes sur le début et la fin de la demi-heure prévue nominalement pour le petit déjeuner, et rogne 10 minutes sur le début et la fin de l'heure prévue pour le repas de midi. Le samedi il fait travailler un quart d'heure, tantôt plus, tantôt moins, au-delà de 2 heures de l'après-midi. Il gagne ainsi le total suivant :

Avant 6 heures du matin	15 minutes	Total en 5 jours : 300 minutes
Après 6 heures de l'après-midi ...	15 »	
Sur le temps du petit déjeuner ...	10 »	
Au repas de midi	20 »	
	60 minutes	
Les samedis		
Avant 6 heures du matin	15 minutes	Gain d'ensemble par semaine : 340 minutes
Sur le petit déjeuner	10 »	
Après 2 heures de l'après-midi ...	15 »	

Soit 5 heures 40 minutes par semaine, ce qui, multiplié par

---

48. Je n'aborderai que de manière intermittente la période qui va du début de la grande industrie en Angleterre jusqu'à 1845 et je renvoie le lecteur pour cette question à *Die Lage der arbeitenden Klasse in England* de Friedrich Engels, Leipzig 1845. On jugera de la profondeur avec laquelle Engels a saisi l'esprit du mode de production capitaliste, en consultant les *Rapports sur les fabriques*, *Rapports sur les mines*, etc. qui ont paru depuis 1845. Même une comparaison rapide de son ouvrage avec les *Rapports* officiels de la *Commission sur le travail des enfants*, publiés 18 à 20 ans plus tard (1863-1867) montre l'admirable perspicacité avec laquelle il avait dépeint en détail cette situation. Ces rapports sur le travail des enfants traitent en effet de branches industrielles qui demeurèrent à l'écart de la législation de fabrique jusqu'en 1862, et le sont encore pour une part. Aucun changement d'importance plus ou moins notable n'a donc été imposé du dehors à l'état de choses décrit par Engels. J'emprunte principalement mes exemples à la période libre-échangiste d'après 1848, à cette époque paradisiaque qui a fait sussurer nos démarcheurs en libre-échange, grandes gueules qui n'ont d'égale que leur nullité scientifique, de prodigieuses quantités de fadaises destinées aux Allemands. — Au reste, l'Angleterre ne figure ici au premier plan que parce qu'elle représente la production capitaliste de manière classique et qu'elle est la seule à posséder une statistique officielle et continue sur les sujets traités.

50 semaines de travail, déduction faite de 2 semaines pour jours fériés ou interruptions occasionnelles, donne 27 jours de travail» [49].

« Si l'on prolonge quotidiennement la journée de travail de 5 minutes au-delà de sa durée normale, cela donne 2 1/2 jours de production dans l'année» [50]. « Une heure supplémentaire par jour, gagnée en attrapant une parcelle de temps par-ci, une parcelle par-là, change les 12 mois de l'année en 13» [51].

Les crises, au cours desquelles la production est interrompue et où on ne travaille qu'« à temps partiel », que durant quelques jours de la semaine, ne changent évidemment rien à cette tendance qui pousse à prolonger la journée de travail. Moins il se fait d'affaires, plus le gain réalisé sur les affaires qui sont faites doit être important. Moins on peut travailler de temps et plus il faut travailler de temps de surtravail. Voici ce que les inspecteurs de fabrique rapportent à propos de la période de crise de 1857 à 1858 :

« On peut tenir pour une inconséquence qu'il y ait des cas de travail excessif à un moment où le commerce va si mal, mais c'est justement le mauvais état de celui-ci qui aiguillonne les gens sans scrupules et les pousse à des dépassements ; ils s'assurent ainsi un supplément de profit... » « Au moment même », dit Leonard Horner, « où, dans mon district, 122 fabriques sont totalement liquidées, où 143 autres sont arrêtées et où toutes les autres sont en chômage partiel, les dépassements de travail au-delà du temps légalement fixé se poursuivent» [52]. « Bien que », déclare Monsieur Howell, « dans la majorité des fabriques, en raison du mauvais état des affaires, on ne travaille qu'à mi-temps, je reçois le même nombre de plaintes qu'auparavant contre la fauche quotidienne *(snatched)* d'une demi-heure ou 3/4 d'heure aux ouvriers par la pratique des empiètements sur les temps de pause qui leur sont également garantis pour les repas et les repos ! » [53]

Le même phénomène se répète à une moindre échelle pendant la terrible crise du coton, de 1861 à 1865 [54].

---

49. *Suggestions etc. by Mr L. Horner, Inspector of Factories,* in *Factories Regulation Act. Ordered by the House of Commons to be printed 9. Aug. 1859*, pp. 4-5.
50. *Reports of the Insp. of Fact. for the half year*, octobre 1856, p. 35.
51. *Reports etc. 30th april 1858*, p. 9.
52. *Reports etc. ouv. cit.*, p. 10.
53. *Reports ect. ouv. cit.*, p. 25.
54. *Reports etc. for the half year ending 30th April 1861.* Voir appendice nº 2 ; *Reports etc. october 1862*, pp. 7, 52, 53. Les infractions se multiplient de nouveau au dernier semestre de 1863. Voir *Reports etc. ending 31st October 1863*, p. 7.

« Parfois, lorsque nous attrapons des ouvriers à l'ouvrage durant les heures de repas ou à tout autre heure non légale, on nous objecte que ceux-ci ne veulent rien savoir pour quitter la fabrique et qu'il faut recourir à la contrainte pour qu'ils interrompent leur travail (nettoyage des machines, etc.), surtout le samedi après-midi. En fait, si la « main-d'œuvre » reste dans la fabrique après l'arrêt des machines, c'est uniquement parce qu'aucun moment ne lui a été accordé entre 6 heures du matin et 6 heures du soir, heures de travail fixées par la loi, pour accomplir ce genre de tâches [55]. »

« Le supplément de profit qui peut être obtenu par un travail supplémentaire excédant le temps légal semble être pour beaucoup de fabricants une tentation trop forte pour qu'ils puissent y résister. Ils comptent sur la chance qu'ils peuvent avoir de ne pas être découverts, et font le calcul que, même si on les prend, la modicité des amendes et des frais judiciaires leur assure qu'ils s'en tireront encore avec un bilan avantageux [56]. » « Là où le temps supplémentaire est gagné par multiplication de menus larcins (*a multiplication of small thefts*) commis tout au long de la journée, les inspecteurs doivent affronter, quand il s'agit d'en établir la preuve, des difficultés presque insurmontables [57]. »

---

55. *Reports etc. 31st. octobre 1860*, p. 23. L'affaire suivante montre avec quel fanatisme, s'il faut en croire les dépositions des fabricants devant les tribunaux, leur main-d'œuvre s'oppose à quelque interruption que ce soit du travail de fabrique : début juillet 1836, les *magistrats* de Dewsbury (Yorkshire) reçurent des dénonciations accusant les propriétaires de huit grandes fabriques des environs de Batley d'avoir enfreint la Loi sur les fabriques. Une partie de ces messieurs étaient accusés d'avoir fait travailler jusqu'à épuisement 5 garçons entre 12 et 15 ans du vendredi à 6 heures du matin jusqu'à 4 heures de l'après-midi du samedi suivant, sans leur permettre le moindre repos, à l'exception des repas et d'une heure de sommeil vers minuit. Et ces enfants avaient dû exécuter ce travail de 30 heures ininterrompues dans le *Shoddy* [55*] *hole*, nom qu'on donne à la tanière où sont déchirés les chiffons de laine et où une mer flottante de poussière, de déchets, etc. oblige même les ouvriers adultes à s'enrouler des mouchoirs en permanence autour de la bouche pour protéger leurs poumons ! Messieurs les accusés donnèrent l'assurance en guise de serments — car en bons quakers, c'étaient des hommes trop scrupuleusement religieux pour prêter un serment — qu'ils avaient, dans leur vaste miséricorde, octroyé 4 heures de sommeil à ces malheureux enfants, mais que ces têtes de mules n'avaient absolument pas voulu aller se coucher ! Ces Messieurs les quakers furent condamnés à 20 £ d'amende. Dryden avait l'intuition de ces quakers-là
« Renard fourré d'hypocrisie,
menteur comme Diable, mais craignant le serment,
qui montre une face de carême, mais qui jette
d'obliques regards de convoitise,
mais n'ose pas pécher avant d'avoir
dit sa prière ! »
[John Dryden, *The cock and the fox: on the tale of the mun's priest*].

55*. Le Shoddy, ou mungo, est une sorte de charpie obtenue à partir des chiffons et des déchets.

56. *Reports etc. 31st. octobre 1856*, p. 34.

57. *Ibid.*, p. 35.

Ces « menus larcins » commis par le capital aux dépens du temps de repas et de récupération des ouvriers, les inspecteurs les qualifient de « menus carottages de minutes », rabiotages de minutes [58], « fauche de quelques minutes », escamotage de minutes, ou comme disent les ouvriers en langage technique, « rognage et grignotage sur les temps de repas » [60].

Dans cette atmosphère, la formation de la survaleur par le surtravail, on le voit, n'est pas un mystère.

« Si vous m'autorisez », m'a dit un maître de fabrique fort respectable, « à faire travailler chaque jour rien que 10 minutes de temps supplémentaire, vous glissez dans ma poche 1 000 £ par an » [61]. « Ce sont les petits moments qui sont les éléments du profit » [62].

A cet égard, rien n'est plus caractéristique que la désignation des ouvriers qui travaillent à temps complet par l'expression *full times* et celle des enfants de moins de 13 ans, qui ont le droit de travailler seulement 6 heures, par l'expression *half-times* [63]. L'ouvrier ici n'est plus que du temps de travail personnifié. Toutes les différences individuelles se résolvent en celle de « plein-temps » et de « mi-temps ».

3. *Branches industrielles d'Angleterre sans limitation légale de l'exploitation*

Nous avons jusqu'à présent examiné cette pulsion de prolongation de la journée de travail, cette fringale bestiale de surtravail, dans un secteur où les énormes excès commis (qui, selon un économiste bourgeois anglais, ne le cèdent en rien aux exactions auxquelles se livrèrent les Espagnols contre les Peaux-Rouges d'Amérique) [64] ont finalement apposé au capital

---

58. *Ibid.*, p. 48.
59. *Ibid.*
60. *Ibid.*
61. *Ibid.*, p. 48.
62. « Moments are the elements of profit ». (*Reports of the Insp. etc. 30th April 1860*, p. 56).
63. L'expression a officiellement droit de cité, tant dans les fabriques que dans les Rapports sur les fabriques.
64. « La cupidité des propriétaires de fabriques leur fait commettre dans la quête du gain des cruautés que surpassent à peine celles des Espagnols à la recherche de l'or, pendant la conquête de l'Amérique ». (John WADE, *History of the Middle and Working Classes*, troisième édition, Londres

les chaînes de la règlementation légale. Jetons maintenant un regard sur quelques branches de production où l'épuisement littéral de la force de travail était hier encore, ou est encore aujourd'hui, libre de toute entrave :

« Monsieur Broughton, *county magistrale* de son état, a déclaré, alors qu'il présidait un meeting dans la salle municipale de Nottingham, le 14 janvier 1860, qu'il régnait parmi la fraction de la population de cette ville occupée à la fabrication de dentelles, un degré de souffrance et de dénuement inconnu du reste du monde civilisé... A 2, 3, 4 heures du matin, des enfants de 9 à 10 ans sont arrachés à leurs lits de misère et forcés, uniquement pour survivre, de travailler jusqu'à 10, 11 heures du soir ou minuit, cependant que leurs membres dépérissent, que leur silhouette se recroqueville, que leurs traits s'altèrent et que toute leur apparence humaine se fige en une torpeur de pierre dont la simple vue est terrifiante. Nous ne sommes pas surpris que Monsieur Mallett et d'autres fabricants soient intervenus pour protester contre toute espèce de discussion... Le système comme l'a décrit le Rév. Montagu Valpy, est un système d'esclavage sans bornes, d'esclavage du point de vue social, physique, moral et intellectuel... Que penser d'une ville qui tient un meeting public pour exiger que le temps de travail des hommes soit réduit à 18 heures par jour ! Nous prononçons de beaux discours contre les planteurs de Virginie et de Caroline. Pourtant leurs marchés de négriers, et toutes les horreurs du fouet et du trafic de chair humaine, sont-ils plus horribles que cette lente tuerie qu'on pratique sur des humains afin que soient fabriqués des voiles et des cols pour le plus grand bien des capitalistes ? [66] »

Au cours des vingt-deux dernières années, la poterie du Staffordshire a fait l'objet de trois enquêtes parlementaires. Les résultats en sont consignés dans le rapport de Monsieur Scriven adressé en 1841 aux « Children's Employment Commissioners », dans le rapport du Dr Greenhow, publié en 1860 sur l'ordre du responsable médical du Privy Council [65*] (« Public Health, 3rd

1835, p. 114). La partie théorique de ce livre, qui est une sorte d'esquisse de l'économie politique, contient des choses originales pour l'époque, par exemple sur les crises commerciales. Malheureusement la partie historique est un plagiat éhonté du livre de Sir M. Eden, *The State of the Poor*, Londres 1797.

65. Londres, *Daily Telegraph* du 17 janvier 1860.

65*. *Privy Council* : Conseil secret, fondé au XIIIe siècle ; composé d'un certain nombre de dignitaires civils et ecclésiastiques ainsi que de ministres, il n'était responsable que devant le roi et échappait au contrôle du Parlement. Son importance avait beaucoup décliné aux XVIIIe et XIXe siècles.

Report I, 102-113 »), enfin dans le rapport de Monsieur Longe, de 1863, publié dans le « First Report of the Children's Employment Commission » du 13 juin 1863. Pour le but qui est le mien ici, il suffit d'extraire des rapports de 1860 et 1863 quelques témoignages des enfants exploités eux-mêmes. De la situation des enfants on pourra tirer des conclusions sur la situation des adultes, particulièrement celle des jeunes filles et des femmes, et ceci dans une branche industrielle à côté de laquelle le tissage du coton et les autres travaux comparables apparaissent comme un travail agréable et sain [66].

Wilhelm Wood, 9 ans « avait 7 ans et 10 mois quand il a commencé à travailler ». Il portait la marchandise déjà moulée dans le séchoir et rapportait ensuite le moule vide (*he ran moulds*), et ce depuis le début. Il vient tous les jours de la semaine à 6 heures du matin et s'arrête environ à 9 heures du soir. « Je travaille tous les jours de la semaine jusqu'à 9 heures du soir. Par exemple pendant les 7 ou 8 dernières semaines ». Soit un travail de 15 heures par jour pour un enfant de 7 ans ! J. Murray, 12 ans, nous dit :

« Je porte les moules et je tourne la roue (*I run moulds and turn jigger*). J'arrive à 6 heures, quelquefois à 4 heures du matin. J'ai travaillé toute la nuit passée jusqu'à ce matin 6 heures. Je ne me suis pas couché depuis la nuit dernière. En plus de moi, il y a 8 ou 9 garçons qui ont travaillé toute la nuit passée. Tous, sauf un, sont revenus ce matin. Je touche 3 shillings 6 pences par semaine. Je ne touche pas davantage quand je travaille toute la nuit. La semaine dernière, j'ai travaillé deux fois toute la nuit. »

Fernyhough, un garçon de 10 ans :

« Je n'ai pas toujours une heure complète pour le repas de midi ; souvent je n'ai qu'une demi-heure ; les jeudi, vendredi et samedi [67]. »

Le Dr Greenhow déclare que l'espérance de vie dans les districts potiers de Stoke-upon-Trent et Wolstanton est exceptionnellement courte. Bien que dans le district de Stoke il n'y ait que 36,6 % et dans celui de Wolstanton 30,4 % de la popu-

---

66. Voir ENGELS, *La situation... etc.*, pp. 249-251.
67. *Children's Employment Commission, First Report etc.* 1863, Appendice pp. 16-19-18.

lation mâle de plus de 20 ans qui soit occupée dans les poteries, plus de la moitié des décès causés par les maladies de poitrine chez les hommes de cette catégorie concerne les potiers du premier district et environ $^{2}/_{5}$ ceux du deuxième. Le Dr Boothroyd, médecin généraliste à Hanley dit :

« Chaque génération nouvelle de potiers est plus naine et plus déficiente que la précédente ».

Un autre médecin, Monsieur MacBean, déclare encore ceci :

« Depuis 25 ans que j'exerce chez les potiers, la dégénérescence frappante de cette classe s'est manifestée par une diminution accélérée de la taille et du poids. »

Ces déclarations sont tirées du rapport du Dr Greenhow, 1860 [68].

Extrait du rapport des commissaires de 1863 ; déclaration du Dr J.T. Arledge, médecin-chef de l'hôpital du Nord Staffordshire :

« Considérés comme classe, les potiers, hommes et femmes, forment une population dégénérée tant au physique qu'au moral. Ils sont en règle générale malingres, mal bâtis, la poitrine souvent rétrécie ; ils vieillissent prématurément et vivent peu de temps ; ils sont phlegmatiques et anémiques, et trahissent la faiblesse de leur constitution par des accès tenaces de dyspepsie, des affections hépatiques et rénales et des rhumatismes. Mais ils sont surtout sujets aux maladies de poitrine, pneumonie, phtisie, bronchite et asthme. Une forme de cette dernière maladie leur est spécifique ; elle est connue sous le nom d'asthme des potiers ou encore phtisie des potiers. La scrofulose, maladie qui attaque les glandes, les os et d'autres parties du corps, est répandue chez plus des $^{2}/_{3}$ des potiers. Si la dégénérescence de la population de ce district n'est pas plus importante encore, ceci est exclusivement dû au recrutement dans les districts avoisinants et aux croisements par mariage avec des races plus saines. »

Monsieur Charles Parsons, qui était récemment encore médecin hospitalier dans le même établissement médical, écrit entre autres choses dans une lettre au commissaire Longe :

« Je ne peux parler que d'après mes observations personnelles et non d'après des statistiques, mais je n'hésite pas à affirmer que j'ai toujours bouilli de révolte à la vue de ces pauvres enfants dont la santé a été sacrifiée pour satisfaire la cupidité de leurs parents et de leurs employeurs ».

68. *Public Health, 3rd Report etc.*, pp. 103-105.

Il énumère ensuite les causes des maladies des potiers et clôt sa liste par la principale d'entre elles : les « longues heures » de travail. Le rapport de la Commission espère que :

« Une manufacture qui occupe aux yeux du monde une position aussi élevée ne supportera plus longtemps la honte de voir ses grands succès avoir pour corollaire la dégénérescence physique, les multiples souffrances corporelles et la mort précoce de la population ouvrière, dont le travail et l'habileté ont permis d'obtenir de si admirables résultats [69]. »

Ce qui vaut pour les poteries d'Angleterre, vaut également pour celles d'Écosse [70].

La manufacture d'allumettes date de 1838, c'est-à-dire de l'invention du procédé qui permet d'appliquer directement le phosphore sur le bois. Après 1845 elle s'est rapidement développée en Angleterre et a élargi son domaine, passant des quartiers très populeux de Londres à Manchester, Birmingham, Liverpool, Bristol, Norwich, Newcastle, Glasgow, développant à mesure dans le même temps le phosphorisme chronique [70*] dont un médecin viennois déclarait dès 1845 qu'il était la maladie spécifique des gens qui fabriquent les allumettes. La moitié des ouvriers sont des enfants de moins de 13 ans et des adolescents de moins de 18 ans. L'insalubrité et le caractère répugnant de cette manufacture ont si mauvaise réputation qu'il n'y a que la partie la plus misérable de la classe ouvrière, les veuves à moitié mortes de faim, etc. qui y envoient leurs enfants, « des enfants en loques, crevant de faim, n'ayant jamais reçu aucun soin ni aucune éducation » [71]. Parmi les témoins que le commissaire White a entendus (1863), 270 avaient moins de 18 ans, 40 moins de 10 ans, 10 n'avaient que 8 ans, et 5 n'en avaient que 6. Journée de travail oscillant entre douze, quatorze et quinze heures, travail de nuit, repas pris irrégulièrement, le plus souvent à même les salles de travail, qui empestent le phosphore. Dante verrait ses pires Enfers imaginaires dépassés par cette manufacture.

---

69. *Children's Employm. Commission*, 1863, pp. 24-22 et XI.
70. *Ibid.*, p. XLVII.
70*. Intoxication par le phosphore qui atteint principalement les gencives et les dents et entraîne la nécrose des maxillaires, d'où le terme allemand : Mundsperre.
71. *Ibid.*, p. LIV.

Dans une fabrique de tentures, les plus grossières sont imprimées à la machine, les plus fines à la main (*block printing*). Les mois où il y a le plus d'activité tombent entre le début octobre et la fin avril. Pendant toute cette période le travail dure souvent, pratiquement sans interruption, de six heures du matin à dix heures du soir, voire plus tard dans la nuit.

J. Leach déclare :

« L'hiver dernier (1862), sur dix-neuf jeunes filles, six ne sont pas venues à la suite de maladies contractées par excès de travail. Pour les tenir éveillées, je dois leur crier après. » W. Duffy : « Souvent les enfants ne pouvaient plus, de fatigue, garder les yeux ouverts et, effectivement, nous en étions nous-mêmes souvent à peine capables. » J. Lightbourne : « J'ai 13 ans... Nous travaillions l'hiver dernier jusqu'à neuf heures du soir et l'hiver d'avant jusqu'à dix heures. L'hiver dernier presque tous les soirs, je criais de douleur tant j'avais les pieds blessés. » G. Aspden : « Ce fils-là, quand il avait sept ans, j'avais l'habitude de le porter sur mon dos, dans la neige, à l'aller et au retour, et il travaillait seize heures... Souvent je me suis mis à genoux pour lui donner à manger alors qu'il restait debout devant la machine, car il n'avait le droit ni de la quitter, ni de l'arrêter. » Smith, l'associé chargé de la direction des affaires dans une fabrique de Manchester : « Nous » (il veut dire ses « bras » qui travaillent pour « nous ») « travaillons sans nous interrompre pour les repas, de sorte que les dix heures et demie de travail quotidien sont terminées à quatre heures et demie de l'après-midi et que tout le reste après est du temps supplémentaire[72]. » (Ce monsieur Smith ne prendrait-il pas de repas pendant ces dix heures et demie ?) « Nous » (toujours le même Smith) « arrêtons rarement avant six heures du soir » (il veut dire : arrêtons la consommation de « nos » machines — force de travail) « de sorte que » (*iterum Crispinus* [72*]) « nous travaillons en fait toute l'année avec du temps supplémentaire... Pendant les dix-huit derniers mois les enfants et les adultes (152 enfants et adolescents de moins de 18 ans et 140 adultes) ont travaillé en moyenne au moins sept jours et cinq heures, soit 78 heures et demie par semaine. Pour les six semaines qui

72. Ceci n'est pas à prendre au sens où nous parlons de temps de surtravail. Ces Messieurs considèrent les 10 heures ½ de travail comme la journée de travail normale qui inclut donc aussi le surtravail normal. C'est alors que commencent « le temps supplémentaire » qui est un peu mieux payé. On verra plus tard que l'utilisation de la force de travail pendant la journée de travail prétendument normale est payée au-dessous de sa valeur, si bien que les « heures supplémentaires » ne sont qu'un truc du capitaliste pour extirper plus de « surtravail » ; c'est toujours le cas, au demeurant, quand la force de travail utilisée pendant la « journée normale » est payée vraiment à sa valeur.

72*. *Ecce iterum Crispinus* : ce « encore vous ! » s'adresse dans la quatrième satire de Juvénal à un courtisan de l'empereur Domitien.

s'achèvent au 2 mai de cette année la moyenne était encore plus élevée : huit jours ou 84 heures par semaine ! »

Ceci n'empêche pas le même Monsieur Smith qui est un adepte du pluriel de majesté, d'ajouter avec un sourire complaisant : « Le travail à la machine est facile ». Et pareillement, ceux qui utilisent le procédé dit du *block printing* disent : « Le travail à la main est plus sain que le travail à la machine ». Mais tous ces messieurs les fabricants se déclarent avec indignation opposés à la proposition « d'arrêter les machines au moins pendant les repas ».

« Une loi » nous dit Monsieur Ottley, directeur d'une fabrique de tapisseries en ville (à Londres) » qui autoriserait des horaires de travail compris entre 6 heures du matin et 9 heures du soir nous sièrait très bien (!), mais les horaires du *Factory Act*, de 6 heures du matin à 6 heures du soir ne nous conviennent pas (!)... Nos machines sont arrêtées pendant le repas de midi « (quelle générosité) ». Cet arrêt n'entraîne pas de perte notable en papier et en teinture». « Mais », ajoute-t-il d'un air compatissant « je peux comprendre que la perte qui en résulte ne plaise pas à tout le monde ».

Le rapport de la commission estime en toute naïveté que la crainte manifestée par certaines « firmes de pointe » de « perdre » du temps, c'est-à-dire du temps d'appropriation de travail d'autrui et donc « du profit », que cette crainte n'est pas « une raison suffisante » pour priver de leur repas de midi, pendant 12 à 16 heures, des enfants de moins de 13 ans et des adolescents de moins de 18 ans ou pour le leur servir comme on alimente une machine à vapeur en eau et en charbon, la laine en savon, la roue en huile, etc. bref pendant le procès de production, comme un simple adjuvant qu'on fournit au moyen de travail [73].

Aucune branche industrielle en Angleterre — (nous ne tenons pas compte du pain fait à la machine qui n'est apparu que récemment) — n'a conservé autant que la boulangerie un mode de production aussi antique et pré-chrétien, comme on peut le vérifier chez les poètes de l'Empire romain. Mais le capital, comme nous l'avons déjà fait remarquer, est indifférent

73. *Ibid.*, Appendice, pp. 123-124-125-140 et LXIV.

dans un premier temps au caractère technique du procès de travail dont il s'empare. Il le prend d'abord comme il le trouve.

L'incroyable fabrication de pain trafiqué, telle qu'elle était notamment pratiquée à Londres, fut découverte et révélée par le comité que la Chambre des Communes avait chargé d'étudier les « falsifications alimentaires » (1855-1856) et par le mémoire du Dr Hassall « Adulterations detected » [74]. Ces découvertes aboutirent à la loi du 6 août 1860 : « visant à prévenir les falsifications de la nourriture et de la boisson », loi sans effet puisqu'elle fait preuve, naturellement de la plus grande délicatesse à l'égard de tout commerçant libre (*freetrader*) qui ne se propose en achetant et en vendant des marchandises trafiquées, que de « gagner honnêtement sa vie » (*to turn an honest penny*) [75]. Le comité formula lui-même, avec plus ou moins de naïveté, sa conviction que libre commerce signifiait par essence commerce de marchandises falsifiées, ou encore, comme les Anglais les appellent eux-mêmes avec humour, de « matières sophistiquées ». Et effectivement ce genre de « sophistique » s'y entend mieux que Protagoras à faire du noir avec du blanc et du blanc avec du noir, et bien mieux que les Eléates [75*] à démontrer *ad oculos* que tout réel n'est qu'apparence [76].

Quoi qu'il en soit, ce comité avait attiré l'attention du public sur son « pain quotidien » et par voie de conséquence sur la

---

74. L'alun, réduit en poudre fine ou mélangé à du sel est un article normal du commerce qui porte le nom significatif de « baker's stuff ».

75. La suie est, comme chacun sait, une forme très active du carbone et constitue un engrais que les ramoneurs capitalistes vendent aux fermiers anglais. Or en 1862 les jurés britanniques ont eu à se prononcer lors d'un procès, sur la question de savoir, si la suie à laquelle, à l'insu de l'acheteur, on avait mêlé pour 90 % de la poussière et du sable, était de la « vraie » suie au sens « commercial » ou de la suie « falsifiée » au sens « légal ». Les « amis du commerce » décidèrent que c'était de la « vraie » suie commerciale, et déboutèrent le plaignant en lui collant sur le dos, par-dessus le marché, les frais du procès.

75*. *Eléates* : l'un des grands courants de la philosophie grecque antique, principalement représenté par Xénophane, Parménide et Zénon (VIe et Ve siècle avant J.-C.)

76. Dans un traité consacré aux falsifications de marchandises, le chimiste français Chevallier passe en revue 600 et quelques articles et compte pour beaucoup d'entre eux 10, 20, 30 méthodes différentes de falsification. Il ajoute qu'il ne connaît pas toutes les méthodes et qu'il ne cite pas toutes celles qu'il connaît. Il donne 6 façons de falsifier le sucre, 9 pour l'huile d'olive, 10 pour le beurre, 12 pour le sel, 19 pour le lait, 20 pour le pain, 23 pour l'eau de vie, 24 pour la farine, 28 pour le chocolat, 30 pour le vin, 32 pour le café, etc. Même le bon Dieu n'échappe pas à ce sort. Voir sur ce point ROUARD de CARD, *De la falsification des substances sacramentelles*, Paris 1856.

boulangerie. Dans le même temps on entendait, dans des réunions publiques et des pétitions adressées au Parlement, retentir les plaintes des compagnons boulangers de Londres sur les abus de travail, etc. Ces cris se firent si pressants que Monsieur H.S. Tremenheere, qui était également membre de la commission de 1863 souvent citée, fut nommé commissaire royal et chargé d'une enquête. Le rapport qu'il fit [77], avec force déclarations de témoins, émut l'opinion publique non dans le tréfonds de son cœur, mais au creux de son estomac. L'Anglais, qui connaît sa Bible savait certes que le destin de l'homme, quand il n'est pas capitaliste par la grâce de Dieu ou Landlord ou sinécuriste, est de manger son pain à la sueur de son front, mais il ne savait pas qu'il devait manger dans son pain quotidien un quantum donné de sueur humaine, trempé dans des excrétions d'abcès purulents, de toiles d'araignées, de cadavres de cancrelats et de levure allemande pourrie, sans compter l'alun, le sable et autres ingrédients minéraux tout aussi agréables. Sans aucun égard pour sa Sainteté « Libre Commerce », la boulangerie « libre » fut donc soumise à la surveillance d'inspecteurs publics (fin de la session parlementaire de 1863) et par le même Acte du Parlement le temps de travail de 9 heures du soir à 5 heures du matin fut proscrit pour les compagnons boulangers de moins de 18 ans. Cette dernière clause en dit long sur l'excès de travail dans cette branche qui a pour nous le bon parfum patriarcal des boulangeries d'antan.

« Le travail d'un compagnon boulanger de Londres commence généralement à 11 heures du soir. Il commence alors par faire la pâte, procédure très pénible qui dure entre une demi-heure et trois quart d'heure, suivant le volume et la finesse de ce qui doit être fait. Puis il se couche sur la planche à pétrir qui sert en même temps de couvercle au pétrin dans lequel se fait la pâte et il dort quelques heures avec un sac de farine sous la tête et un autre sur le corps. Ensuite commence un travail rapide et ininterrompu de cinq heures : travailler, peser la pâte, la mettre en forme, l'enfourner, la retirer, etc. La température d'un fournil oscille entre 75 et 90° F, plutôt plus que moins dans les petits fournils. Quand ces opérations de fabrication du pain, des petits pains, etc. sont terminées, commence la distribution du pain ; et une partie considérable des journaliers, après avoir achevé le dur travail de nuit décrit ci-dessus, porte ce pain pendant la journée de maison en maison dans des corbeilles, ou le transporte dans des

77. *Report etc. relating to the Grievances complained of by the Journeymen Bakers* etc. Londres 1862 et *Second Report* etc., Londres 1863.

charrettes, en travaillant parfois encore entre-temps dans le fournil. Suivant la saison et l'importance de la fabrication, le travail se termine entre une heure et 6 heures de l'après-midi, tandis qu'une autre partie des compagnons est occupée au fournil jusque tard dans l'après-midi »[78]. « Pendant la saison à Londres, les compagnons des boulangeries qui vendent à « plein tarif » commencent régulièrement dans le Westend à 11 heures du soir et sont occupés à faire le pain, moyennant une ou deux interruptions souvent très courtes, jusqu'à 8 heures le lendemain matin. On les emploie ensuite à porter le pain un peu partout jusqu'à 4, 5, 6, voire 7 heures, ou quelquefois à faire des biscuits au fournil. Une fois ce travail accompli, ils savourent un sommeil de 6 heures, qui souvent n'en fait que quatre ou cinq. Le vendredi, le travail commence toujours plus tôt, vers 10 heures du soir, et se poursuit sans répit, soit à la confection, soit au transport du pain, jusqu'au samedi soir 8 heures, mais le plus souvent jusqu'à 4 ou 5 heures dans la nuit du samedi au dimanche. Même dans les boulangeries élégantes, qui vendent le pain au « prix plein », il faut encore quatre à cinq heures de travail le dimanche pour préparer le lendemain... Quant aux compagnons boulangers des boulangeries qui vendent le pain au-dessous du tarif plein (*underselling master*) « — et ceux-ci constituent, comme on l'a vu, plus des trois quarts des boulangeries de Londres — ils ont des horaires de travail encore plus longs, mais leur travail ne dépasse pratiquement pas le cadre du fournil, puisque leurs patrons, à part la livraison à quelques boutiques de détail, ne vendent que dans leur propre boutique. Vers la fin de la semaine..., c'est-à-dire le jeudi, le travail commence à 10 heures du soir et se prolonge, avec seulement quelques petites interruptions, jusque tard dans la nuit du dimanche »[79].

S'agissant des boulangers qui sous-vendent, on peut même avec un point de vue bourgeois comprendre que « c'est le travail non payé des compagnons (*the unpaid labour of the men*) qui constitue la base de leur position concurrentielle »[80]. Et le boulanger à tarif plein (*full priced baker*) dénonce ses concurrents qui sous-vendent (*underselling*) à la commission d'enquête comme des voleurs de travail d'autrui et des faussaires.

« Ils ne réussissent qu'en trompant le public et en tirant dix-huit heures de leurs compagnons pour un salaire de douze heures »[81].

Cette falsification du pain et cette formation d'une classe de boulangers vendant le pain en-dessous du tarif plein se sont déve-

---

78. *Ibid.*, *First Report etc.* p. VI/VII.
79. *Ibid.*, p. LXXI.
80. George Read, *The History of Baking*, Londres 1848, p. 16.
81. *Report (First) etc. Evidence.* Témoignage de Cheesman, « boulanger à plein tarif », p. 108.

loppées en Angleterre à partir du début du XVIIIe siècle, dès que le métier eut perdu son caractère corporatif et que le capitaliste, en la personne du meunier ou du minotier, eut pris place derrière la personne nominale du patron boulanger proprement dit [82]. Ainsi se trouvait posée la base de la production capitaliste, de la prolongation démesurée de la journée de travail et du travail de nuit, bien que ce dernier n'ait réellement pris pied à Londres qu'en 1824 [83].

On comprendra aisément, d'après ce qui précède, pourquoi le rapport de la commission compte les compagnons boulangers dans la catégorie des ouvriers qui ne vivent pas vieux, ceux qui, après avoir eu la chance d'échapper à la décimation de la mortalité infantile normale dans toutes les parties de la classe ouvrière, atteignent rarement leur 42e année. Et pourtant, la boulange regorge toujours de candidats. Les sources d'approvisionnement en ces « forces de travail » sont pour Londres, l'Ecosse, les districts agricoles de l'Ouest de l'Angleterre et l'Allemagne.

Dans les années 1858-1860, les compagnons boulangers d'Irlande organisèrent à leurs propres frais de grands meetings de protestation contre le travail la nuit et le dimanche. Le public, lors du meeting de mai à Dublin par exemple, en 1860, prit parti pour eux avec toute la chaleur dont les Irlandais sont capables. A la suite de ce mouvement, on obtint effectivement que le travail se fasse exclusivement de jour à Wexford, Kilkenny, Clonmel, Waterford, etc.

« A Limerick où les souffrances des compagnons salariés dépassaient notoirement toute mesure, ce mouvement se brisa contre l'opposition des patrons boulangers, et particulièrement des boulangers-meuniers. L'exemple de Limerick entraîna un recul des acquis à Ennis et Tipperary. A Cork, où l'hostilité de l'opinion publique se manifesta sous la forme la plus vive,

---

82. George Read, *ouv. cit.* A la fin du XVIIe et au début du XVIIIe siècle on dénonce encore officiellement les « agents » qui s'introduisent dans toutes les branches possibles comme fauteurs de désordre public (*Public Nuisances*). Ainsi, le Grand Jury [82*], lors de la session trimestrielle des juges de paix du Comté de Somerset, adressa aux Communes un mémoire dans lequel il est dit, entre autres : « que ces agents de Blackwell Hall sont une calamité publique et portent préjudice à l'industrie du drap et qu'on devrait les réprimer ». (*The Case of ou English Wool etc.*, Londres 1685, pp. 6-7).

82*. *Grand Jury* : juridiction anglaise qui demeura en vigueur jusqu'en 1933. Elle comportait 23 jurés choisis par le sheriff, avait pour ressort le comté, et pouvait acquitter un prévenu ou transmettre son cas à une juridiction criminelle.

83. *First Report etc.*, p. VIII.

les patrons firent échouer le mouvement en usant de leur pouvoir de mettre les compagnons à la porte. A Dublin, les patrons opposèrent la résistance la plus résolue et poursuivirent ceux qui étaient à la tête de l'agitation, obligeant ainsi le reste à céder, et à se soumettre au travail de nuit et au travail du dimanche » [84].

La commission du gouvernement anglais, qui en Irlande est pourtant armé jusqu'aux dents, prit un piteux air d'enterrement pour faire sa remontrance aux impitoyables patrons de Dublin, Limerick, Cork, etc. :

« Le comité est d'avis que les horaires de travail sont limités par des lois naturelles qui ne sauraient être violées impunément. En obligeant les ouvriers, sous la menace de les chasser, à violer leurs convictions religieuses, à désobéir à la loi du pays et au respect de l'opinion publique » (tout cela concerne entièrement le travail du dimanche) » les patrons sèment la discorde entre le capital et le travail et donnent un exemple dangereux pour la religion, la moralité et l'ordre public... Le comité est d'avis que la prolongation de la journée de travail au-delà de douze heures constitue une intrusion usurpée dans la vie domestique et privée de l'ouvrier et qu'elle a de déplorables conséquences morales puisqu'elle constitue une ingérence dans l'intimité d'un homme et dans l'accomplissement de ses devoirs familiaux de fils, de frère, d'époux et de père. Le travail au-delà de douze heures a tendance à miner la santé de l'ouvrier, il provoque un vieillissement prématuré et une mort précoce et par conséquent entraîne le malheur des familles d'ouvriers, qui sont privées des soins et du soutien du chef de famille au moment précisément le plus nécessaire » [85].

Nous étions en Irlande. De l'autre côté du Canal Saint-Georges, en Écosse, l'ouvrier laboureur, l'homme à la charrue dénonce les treize et quatorze heures de travail qu'il doit faire sous un climat des plus rigoureux, avec un travail supplémentaire de quatre heures le dimanche (dans ce pays de sanctificateurs du Sabbat !) [86], tandis que comparaissent en même temps

---

84. *Report of Comittee on the Baking Trade in Ireland for 1861.*
85. *Ibid.*
86. Meeting public des ouvriers agricoles à Lasswade, près de Glasgow, le 5 janvier 1866. (Voir : *Workman's Advocate* du 13 janvier 1866). La constitution, fin 1865, d'un Trade Union, chez les travailleurs agricoles, qui s'est d'abord réalisée en Ecosse, est un événement historique. En mars 1867, dans un des districts agricoles les plus opprimés d'Angleterre, le Buckinghamshire, les salariés ont fait une grande grève pour l'augmentation de leur salaire hebdomadaire de 9-10 sh. à 12 sh. — (Tout ce qui précède montre que le mouvement du prolétariat agricole anglais, totalement brisé depuis la répression de ses manifestations violentes après 1830, et en particulier depuis l'introduction de la nouvelle loi sur les pauvres, a repris dans les années 60, pour devenir une réalité historique en 1872.

devant un grand Jury de Londres trois cheminots, un contrôleur, un conducteur de locomotive et un lampiste. Une grande catastrophe ferroviaire a expédié des centaines de passagers dans l'autre monde. La négligence des cheminots est à l'origine de la catastrophe. Ils expliquent d'une seule voix devant les jurés que la durée de leur travail, il y a dix ou douze ans, n'aurait été que de huit heures par jour. Que, pendant les cinq ou six dernières années, on l'a fait monter jusqu'à 14, 18 ou 20 heures et que, quand il y a un afflux particulier d'amateurs de voyages, comme dans les périodes de trains d'excursions, il dure souvent de 40 à 50 heures sans interruption. Ce sont des hommes normaux, pas des cyclopes. A un moment donné, leur force de travail lâche. Une torpeur les saisit. Leur cerveau cesse de penser, leur œil cesse de voir. Le « respectable juré anglais » répond par un verdict qui les envoie devant les assises pour homicide (*manslaughter*), puis dans une annexe suave, exprime pieusement le vœu que ces messieurs les magnats du chemin de fer montrent à l'avenir plus de prodigalité dans l'achat d'un nombre suffisant de « forces de travail » et plus « d'abnégation, de renoncement ou d'économie » quand ils aspirent la sève de cette force de travail payée [87].

Choisissons encore dans la masse disparate des ouvriers de toutes les professions, de tous les âges, de tous les sexes qui se

---

J'y reviendrai dans le tome II, ainsi que sur les *Livres bleus* sur la situation de l'ouvrier agricole anglais parus depuis 1867. Supplément à la troisième édition).

87. *Reynolds' Paper*, [21] janvier 1866. Chaque semaine cet hebdomadaire publie sous des « titres à sensation » du genre *Terribles accidents mortels, épouvantables tragédies*, etc. une liste complète de nouvelles catastrophes ferroviaires. A quoi un ouvrier de la ligne de North Stafford répond : « Chacun sait ce qui arrive quand l'attention du chauffeur et du conducteur de la locomotive faiblit un instant. Et comment pourrait-il en être autrement quand le travail est allongé au-delà de toute mesure, par tous les temps, sans une pause ni un minimum de répit ? Prenons l'exemple du cas suivant, comme on en voit tous les jours : lundi dernier un chauffeur a pris son travail très tôt le matin. Il a terminé au bout de 14 heures et 50 minutes. Avant qu'il ait seulement eu le temps de prendre son thé, on l'a rappelé au travail. Il a donc dû trimer sans interruption 29 heures et 15 minutes. Le reste de son travail de la semaine est distribué comme suit : mercredi 15 heures, jeudi 15 heures 35 minutes, vendredi 14 heures ½ ; samedi 14 heures 10 minutes. Soit au total pour la semaine 88 heures 30 minutes. Et maintenant imaginez son étonnement quand il n'a été payé que pour 6 jours seulement. C'était un nouveau et il a demandé ce qu'on entendait par travail d'une journée. Réponse : 13 heures donc 78 heures par semaine. Où était la paye pour les 10 heures 30 minutes de plus ? Après de longues discussions il a obtenu une indemnité de 10 pences » (pas même 10 groschen d'argent). (*Ibid.*, numéro du 4 février 1866).

rassemblent avec plus d'empressement devant nous que les Ames des Morts se pressant au-devant d'Ulyss,e et qui portent, reconnaissable au premier coup d'œil, bien qu'ils n'aient pas leur livret bleu sous le bras, la marque de l'excès de travail; choisissons donc encore deux figures dont le contraste frappant prouve que tous les hommes sont égaux devant le capital : une modiste et un forgeron.

Dans les dernières semaines de juin 1863 tous les quotidiens de Londres publièrent un article sous ce titre à sensation : « Mort simplement par excès de travail » (*Death from simple Overwork*). La mort en question était celle de la modiste Mary Anne Walkley, 20 ans, employée dans une très respectable manufacture de mode qui fournissait la Cour, et que tenait une dame répondant au doux nom d'Elise. On redécouvrit alors la vieille histoire si souvent contée [88] de ces jeunes filles qui travaillent en moyenne seize heures et demie par jour, mais souvent trente heures sans interruption pendant la saison, tandis qu'on maintient à flot leur « force de travail » défaillante à coups de Sherry, de Porto ou de café. Or, c'était justement la pleine saison. Il fallait à tout prix accomplir les derniers prodiges pour terminer en un rien de temps les robes d'apparat de nobles ladies pour un bal donné en l'honneur de la princesse de Galles, fraîchement importée. Mary Anne Walkey avait travaillé sans répit vingt-six heures et demie d'affilée en compagnie de soixante autres filles, à trente dans une pièce contenant à peine $^{1}/_{3}$ du volume d'air nécessaire, tandis que la nuit elles partageaient à deux un lit unique dans un de ces étouffoirs où l'on avait bricolé des boxes avec des cloisons de planches [89]. Encore était-ce là l'un des

88. Voir F. ENGELS, *ouv. cit.*, pp. 253-254.

89. Le Dr Letheby, médecin du Board of Health, déclare à la même époque : « Le volume d'air minimum pour les adultes devrait être de 300 pieds cubes [89*] dans une chambre à coucher et 500 dans une pièce de séjour ». Dr Richardson, médecin-chef d'un hôpital de Londres : « Les couturières de toutes spécialités, modistes, simples couturières, etc. subissent trois fléaux : excès de travail, manque d'air et manque de nourriture ou de temps de digestion. En général, ce genre de travail convient mieux aux femmes qu'aux hommes. Mais la plaie dans cette branche, principalement dans la capitale, c'est qu'elle est le monopole de quelques 26 capitalistes qui usent du pouvoir de leur capital, pour arracher des économies au travail (en anglais : *force economy out of labour* ; il veut dire économisent les dépenses en étant prodigues de force de travail). Ce pouvoir est ressenti dans toute cette classe d'ouvrières. Quand une couturière a la chance de se faire un petit cercle de clients, la concurrence l'oblige à se tuer au travail chez elle pour les garder et elle doit à son tour accabler ses employés du même excès

meilleurs ateliers de Londres. Mary Anne Walkley tomba malade un vendredi et mourut le dimanche sans avoir pu, au grand étonnement de Madame Elise, mettre la dernière main à son ouvrage. Le médecin, appelé trop tard au chevet de la morte, témoigna sans fioriture devant le « Coroner's Jury » [89**] :

« Mary Anne Walkley est morte des suites de ses longues heures de travail dans une salle de travail surpeuplée, et d'un dortoir trop étroit et mal aéré ».

Pour donner au médecin une leçon de bonnes manières, le « Coroner's Jury » lui rétorqua ceci :

« La défunte est morte d'apoplexie, mais il y a lieu de craindre que sa mort ait été accélérée par un excès de travail dans un atelier surpeuplé ».

Nos « esclaves blancs », dit le *Morning Star*, l'organe des seigneurs du libre échange, Cobden et Bright, « on fait travailler nos esclaves blancs à leur tombeau, ils s'épuisent et meurent sans tambour ni trompettes » [90].

---

de travail. Si ses affaires vont mal ou si elle ne peut s'établir à son compte, elle s'adresse à un établissement où il n'y a pas moins de travail, mais où elle est sûre d'être payée. Elle devient alors purement et simplement une esclave, ballotée ici ou là à chaque fluctuation sociale ; tantôt crevant de faim chez elle, ou peu s'en faut, dans une toute petite pièce, tantôt employée 15, 16, voire 18 heures sur 24 dans une atmosphère à peine supportable et avec une nourriture qui, même quand elle est bonne, ne peut être digérée du fait du manque d'air frais. Ce sont ces victimes qui entretiennent les foyers permanents de phtisie, car cette maladie est une maladie de l'air ». (Dr RICHARDSON, « Work and Overwork » in *Social Science Review*, 18 juillet 1863),

89*. Environ 9 m^3 et 15 m^3.

89**. Commission qui siège à la morgue.

90. *Morning Star* du 23 juin 1863. Le *Times* a profité de l'incident pour défendre les propriétaires d'esclaves américains contre Bright et Cie. « Beaucoup d'entre nous », écrit-il, « pensent que tant que nous ferons travailler à mort nos jeunes femmes en usant du spectre de la faim au lieu du claquement du fouet, nous aurons à peine le droit d'invoquer le fer et le feu contre des familles qui sont nées esclavagistes et au moins nourrissent bien leurs esclaves et les font travailler modérément ». (*Times* 2 juillet 1863). Même chose dans le *Standard*, une feuille Tory, qui sermonne ainsi le Rev. Newman Hall : « il jette l'anathème sur les propriétaires d'esclaves, mais va prier avec les braves gens qui font travailler quelques 16 heures par jour, pour un salaire de chien, les cochers et les conducteurs d'omnibus ». Enfin parla l'oracle, Sir Thomas Carlyle, dont j'écrivais déjà en 1850 [90*] : « Le génie s'en est allé au diable, mais le culte est resté ». En une parabole rapide, il a tôt fait de réduire le seul événement historique important de notre époque, la guerre civile américaine, à ceci : Pierre du Nord veut à toute force casser la figure à Paul du Sud, tout cela parce que Pierre du Nord loue son ouvrier « à la journée » alors que Paul du Sud le loue « à vie ». (*Macmillan's Magazine.* Ilias Americana in nuce. Numéro d'août 1863).

« Travailler à mort, voilà l'ordre du jour, pas seulement dans les ateliers de modistes, mais aussi en mille endroits, partout où il y a des affaires en train... Prenons l'exemple du forgeron. Si l'on en croit les poètes, il n'est pas d'homme plus débordant de vie et de gaieté que le forgeron. Il se lève tôt et fait jaillir ses étincelles avant que le soleil ait dardé ses rayons ; il mange, boit et dort comme personne. Sur le plan purement physique, si son travail est modéré, il est effectivement dans la meilleure des situations que puisse souhaiter un homme. Mais suivons-le en ville et regardons le poids de travail qui s'est accumulé sur cet homme fort et le rang qu'il occupe sur les listes de mortalité de notre pays ? A Marylebone » (un des plus grands quartiers de Londres) « les forgerons meurent dans la proportion de trente et un pour mille par an, soit onze de plus que la mortalité moyenne des adultes hommes en Angleterre. Cette activité, qui est un art que l'humanité possède presque d'instinct, et qui ne présente en soi aucun danger, devient par le seul fait de l'exagération du travail, destructice de l'homme. Il peut donner par jour tant de coups de marteau, faire tant de pas, respirer tant de fois, exécuter tant d'ouvrage et vivre en moyenne environ 50 ans. On le force à donner tant de coups en plus, à faire tant de pas en plus, à respirer tant de fois davantage, et, le tout ensemble, à faire une dépense d'énergie vitale quotidienne un quart de fois supérieure. Il essaie d'y arriver et le résultat est que, pour une période limitée, il accomplit un quart d'ouvrage en plus, et meurt à 37 ans au lieu de 50 ans » [91].

4. *Travail de jour et de nuit. Le système du travail par équipes*

Le capital constant, les moyens de production ne sont là, considérés du point de vue du procès de valorisation, que pour aspirer du travail et avec chaque goutte de travail un quantum proportionnel de surtravail. Tant qu'ils ne le font pas, leur simple existence constitue une perte négative pour le capitaliste, car ils représentent, pendant le temps où ils sont en friche, une avance de capital inutile, et cette perte devient positive aussitôt que l'interruption nécessite des dépenses supplémentaires pour la remise en marche de l'ouvrage. La prolongation de la journée de travail jusque dans la nuit, au-delà des limites de

---

Ainsi éclate finalement — comme une bulle de savon — la sympathie des Tories pour l'ouvrier salarié des villes — surtout pas pour celui des campagnes — Tout ce qui reste : l'esclavage !

90*. Karl Marx, *Recension de l'ouvrage de Th. Carlyle « Latter-day Pamphlets »* in : *Neue Rheinische Zeitung* du 4 avril 1850.

91. Dr Richardson, *ouv. cit.*

la journée naturelle, n'a qu'un effet palliatif, n'étanche qu'approximativement leur soif vampirique de travail vivant. C'est pourquoi la pulsion immanente de la production capitaliste est de s'approprier du travail pendant chacune des 24 heures de la journée, Mais comme ceci est physiquement impossible, (les mêmes forces de travail seraient alors sucées continuellement jour et nuit), il est nécessaire, pour surmonter cet obstacle physique, de faire alterner les forces de travail consommées de jour et de nuit ; cette alternance autorise différentes méthodes et peut, par exemple, être ordonnée de telle manière qu'une partie du personnel ouvrier assure une semaine de service de jour, puis un service de nuit la semaine suivante, etc. On sait que ce système de relais, cette gestion alternée, prédominait à l'époque de la prime jeunesse de l'industrie cotonnière anglaise etc., et fleurit entre autres actuellement dans les filatures de coton du gouvernement de Moscou. Le procès de production par tranches de 24 heures existe encore aujourd'hui, en tant que système, dans beaucoup de branches industrielles de Grande-Bretagne « libres » jusqu'à maintenant, entre autres dans les hauts-fourneaux, les forges, les laminoirs et autres manufactures métallurgiques d'Angleterre, du Pays de Galles et d'Ecosse. Le procès de travail y englobe aussi, outre les 24 heures des six jours ouvrables, la majeure partie des 24 heures du dimanche. Les ouvriers sont des hommes et des femmes, des adultes et des enfants des deux sexes. L'âge des enfants et des adolescents passe par tous les intermédiaires entre 8 (dans certains cas 6) et 18 ans [92]. Dans certaines branches, les filles et les femmes travaillent aussi de nuit avec le personnel masculin [93].

Indépendamment des effets généralement nuisibles du travail de nuit [94], la durée ininterrompue d'un procès de production

92. *Childrens Employment Commission. Third Report*, Londres 1864, pp. IV, V, VI.

93. « Dans le Staffordshire ainsi que dans le Sud du Pays de Galles on emploie des jeunes filles et des femmes dans des mines de charbon et sur les tas de coke, non seulement de jour, mais aussi de nuit. Dans les comptes rendus soumis au Parlement, ces faits ont souvent été relevés comme gravement préjudiciables. Les femmes, qui travaillent avec les hommes et se différencient à peine d'eux par l'habillement, maculées de saleté et de fumée, subissent une dépravation morale, parce qu'elles perdent tout respect d'elles-mêmes, ce qui est la conséquence quasi inévitable de cette occupation si peu féminine ». (*Ibid.*, p. 194, p. XXXVI ; comp. « Fourth Report » (1865) 61, p. XIII). Même chose dans les verreries.

94. « Il semble naturel » remarquait un patron d'aciérie, qui emploie des enfants au travail de nuit, « que les garçons qui travaillent de nuit ne dorment pas pendant la journée et ne parviennent pas à trouver de

de 24 heures fournit l'occasion la mieux venue de dépasser la limite de la journée de travail nominale. Dans les branches d'industrie très fatigantes évoquées plus haut, par exemple, la journée de travail officielle atteint généralement douze heures pour chaque ouvrier, heures de nuit ou heures de jour. Mais le travail supplémentaire au-delà de cette limite est dans beaucoup de cas, pour utiliser les termes du compte rendu officiel anglais, « véritablement épouvantable » (« truly fearful ») [95].

« Aucun être humain », y est-il dit, « ne peut se représenter cette masse de travail qui, d'après les témoignages, est accomplie par des garçons de 9 à 12 ans, sans aboutir irrésistiblement à la conclusion qu'on n'a pas le droit d'autoriser plus longtemps cet abus de pouvoir des parents et des employeurs » [96].

« La méthode qui consiste à faire travailler systématiquement les jeunes garçons en alternance le jour et la nuit conduit, aussi bien lorsque l'intensité du travail est extrêmement élevée que lorsque les choses suivent leur cours normal, à une prolongation éhontée de la journée de travail. Dans de nombreux cas, cette prolongation est non seulement cruelle mais encore véritablement inimaginable. Immanquablement, pour l'une ou l'autre raison, un garçon de l'équipe de relais manque ici et là. Ce sont alors un ou plusieurs des garçons présents qui viennent d'accomplir leur journée de travail, qui doivent combler cette absence.

---

véritable repos, mais passent le lendemain à errer sans cesse ». (*Ibid.*, « Fourth Report », 63, p. XIII). Sur l'importance de la lumière du soleil pour la conservation et le développement de l'organisme, cette remarque entre autres d'un médecin : « La lumière a un effet direct sur les tissus corporels auxquels elle donne résistance et élasticité. Les muscles des animaux qu'on prive de leur dose normale de lumière deviennent spongieux et inélastiques, les nerfs perdent leur tonus par manque de stimulation, et l'élaboration de tous les éléments de la croissance est réduite... Pour les enfants, l'accès permanent à une lumière du jour abondante et aux rayons directs du soleil pendant une partie de la journée est absolument essentiel à la santé. La lumière aide à la transformation des aliments en un sang plastique de bonne qualité et raffermit la fibre musculaire une fois qu'elle est formée. Elle a également un effet stimulant sur les organes de la vue et engendre ainsi une plus grande activité dans les différentes fonctions cérébrales ». Mr W. Strange, médecin-chef de l'hôpital général de Worcester auteur d'un livre sur *La santé* (1864) [94*], d'où nous tirons ce passage, écrit dans une lettre à l'un des commissaires d'enquête, Mr White : « J'ai eu toutefois dans le Lancashire l'occasion d'observer les effets du travail de nuit sur les enfants des fabriques et, contrairement aux thèses favorites de certains patrons, j'affirme catégoriquement que la santé des enfants en souffre rapidement ». (*Children's Employment Commission. Fourth Report*, 284, p. 55). Le fait que de telles choses puissent faire l'objet de controverses sérieuses montre bien les effets de la production capitaliste sur les « fonctions cérébrales » des capitalistes et de leurs *retainers* [leur suite].

94*. W. Strange, *The Seven Sources of health*, Londres 1864.

95. *Ibid.*, 57, p. XII.

96. *Ibid.*, (« 4 th Rep. », 1865), 58 p. XII.

Ce système est bien connu de tout le monde et lorsque j'ai demandé au manager d'une usine de laminage comment était occupée la place des garçons manquants, il m'a dit : Je sais parfaitement que vous le savez aussi bien que moi, et il n'a fait aucune difficulté pour m'avouer comment les choses se passaient [97]. »

« Dans un laminoir, où la journée de travail nominale durait de 6 heures du matin à 5 heures et demie du soir, un garçon travaillait 4 nuits par semaine jusqu'à au moins 8 heures et demie du soir du jour suivant... et ceci pendant 6 mois ». « Un autre enfant, à l'âge de neuf ans, faisait parfois 3 périodes de 12 heures à la suite, un autre à 10 ans, deux jours et deux nuits de suite ». « Un troisième, maintenant âgé de 10 ans, travaillait de 6 heures du matin à minuit durant trois nuits de suite et jusqu'à neuf heures du soir pendant les autres nuits ». « Un quatrième, maintenant âgé de 13 ans, travaillait de 6 heures du soir jusqu'à midi le lendemain, pendant toute une semaine, et faisait parfois trois périodes à la suite, par exemple du lundi matin au mardi dans la nuit ». « Un cinquième, qui a maintenant 12 ans, travaillait dans une fonderie à Stavely de 6 heures du matin à minuit pendant deux semaines ; il est incapable de continuer ». George Allinsworth, neuf ans : « Je suis arrivé ici vendredi dernier. Le lendemain, il a fallu commencer à 3 heures du matin. Je suis donc resté toute la nuit ici. J'habite à 5 milles d'ici. J'ai dormi dans les champs, couché sur un tablier de cuir avec une petite veste par-dessus. Les deux autres jours, j'étais là à 6 heures du matin. Ah, ça chauffe ici ! Avant de venir ici, j'ai également travaillé toute une année dans un haut-fourneau. C'était une grande usine à la campagne. Même le samedi matin, je commençais à 3 heures, mais je pouvais au moins aller dormir à la maison, parce que ça n'était pas loin. Les autres jours, je commençais à 6 heures du matin et je finissais à 6 ou 7 heures du soir », etc. [98].

---

97. *Ibid.*

98. *Ibid.*, p. XIII. Le degré de culture de ces « forces de travail » doit naturellement correspondre à ce qu'en expriment les dialogues suivants avec un des commissaires d'enquête ! Jeremiah Haynes, 12 ans : « ... quatre fois quatre huit, mais quatre Quatres font seize... Un roi lui est qui a tout l'or et l'argent. (*A king is him, that has all the money and gold*). Nous avons un roi, on dit que c'est une reine, ils l'appellent Princesse Alexandra. On dit qu'elle a épousé le fils de la reine. Une princesse est un homme ». Wm. Turner, 12 ans : « J'habite pas en Angleterre. J'pense que c'pays existe, j'en savais rien ». John Morris, 14 ans : « Ai entendu dire que Dieu a fait le monde et tous les peuples ont été noyés sauf un ; j'ai entendu dire qu'il y en avait un qui était un petit oiseau ». William Smith, 15 ans : « Dieu a fait l'homme, l'homme a fait la femme ». Edward Taylor, 15 ans : « Je sais rien de Londres ». Henry Matthewman, 17 ans : « vais quelquefois à l'église... Un nom sur lequel ils prêchent, c'etait un certain Jésus Christ, mais je ne peux pas citer d'autres noms et je ne peux rien dire de lui. Il n'a pas été assassiné mais est mort comme tout le monde. D'une certaine façon, il n'était pas comme les autres parce que d'une certaine façon il était religieux et d'autres ne le sont pas. (*He was not the same as other people in some ways, because he was religious in some ways, and others isn't*) » (*Ibid.*, 74, p. XV), « Le diable est une bonne personne. Je ne sais pas où il vit. Christ, c'était

Écoutons maintenant comment le capital lui-même conçoit ce système des vingt-quatre heures. Il passe naturellement sous silence les exagérations du système, les abus qui conduisent à une prolongation « cruelle et inimaginable » de la journée de travail. Il parle du système uniquement sous sa forme « normale ».

Messieurs Naylor et Vickers, fabricants d'acier, emploient entre 600 et 700 personnes, dont 10 % seulement de moins de 18 ans, parmi lesquels 20 garçons seulement font partie du personnel de nuit. Ils expriment ici leur point de vue :

« Les garçons ne souffrent absolument pas de la chaleur. La température est vraisemblablement de 86 à 90° Fahrenheit. Dans les ateliers de forge et de laminage, la main-d'œuvre travaille jour et nuit en se relayant ; par contre, tous les autres ouvrages se font de jour, entre 6 heures du matin et 6 heures du soir. Dans la forge, on travaille de midi à midi. Quelques ouvriers travaillent continuellement de nuit, sans alterner entre travail de jour et travail de nuit... Nous ne trouvons pas que le travail de jour ou

---

un sale type. (*The devil is a good person. I don't know where he lives. Christ was a wicked man*). « Cette fille (10 ans) écrit *dog* pour *god* et ne connaissait pas le nom de la reine ». (*Children's Employment Com.* V. Rep., 1866, p. 65, n° 278). Le système en vigueur dans les manufactures métallurgiques règne aussi dans les verreries et les papeteries. Dans les papeteries où le papier est fait avec des machines, le travail de nuit est la règle pour toutes les opérations, excepté pour le délissage des chiffons. Dans quelques cas le travail de nuit, par l'intermédiaire des relais, est poursuivi sans discontinuer durant toute la durée de la semaine, habituellement de la nuit du dimanche jusqu'au samedi suivant minuit. L'équipe de jour travaille 5 jours de 12 et un jour de 18 heures, la série de nuit fait 5 nuits de 12 heures et une de 6 heures, par semaine. Dans d'autres cas chaque série travaille 24 heures, l'une après l'autre, alternativement. Une série travaille 6 heures le lundi et 18 le samedi pour compléter les 24 heures. Dans d'autres cas encore on a introduit un système intermédiaire dans lequel tous les employés à la machine à fabriquer le papier travaillent 15 à 16 heures par jour de semaine. Ce système, dit le commissaire d'enquête Lord, semble conjuguer toutes les nuisances du relais par 12 et 24 heures. Des enfants de moins de 13 ans, des adolescents de moins de 18 ans et des femmes sont soumis à ce système de travail de nuit. Parfois, dans le système à 12 heures, à cause de l'absence des relayeurs, il leur fallait faire la double série de 24 heures de travail à la suite. Des témoignages prouvent que des garçons et des filles travaillent très souvent un temps supplémentaire qui se prolonge fréquemment jusqu'à 24 ou 36 heures de travail ininterrompu. Dans le travail « continu et immuable » des salles de vernissage on trouve des filles de 12 ans qui travaillent 14 heures par jour pendant le mois « sans un quelconque répit régulier ou sans autre pause que 2, au plus 3 interruptions d'une demi-heure pour les repas ». Dans quelques fabriques où l'on a complètement renoncé au travail de nuit régulier, la longueur du temps de travail supplémentaire est effroyable et « ceci fréquemment pour les phases de travail les plus sales, les plus chaudes et les plus monotones ». (*Children's Employment Commission.* Report IV, 1865, pp. XXXVIII and XXXIX).

de nuit fasse une différence quelconque pour la santé » (de Messieurs Naylor et Vickers ?) « et les gens dorment vraisemblablement mieux quand ils ont régulièrement la même période de repos, que lorsqu'elle alterne... Il y a environ vingt garçons de moins de 18 ans dans l'équipe de nuit... Nous ne pourrions bien faire (*not well do*) sans le travail de nuit des garçons de moins de 18 ans. Notre objection est l'augmentation du coût de production. On a difficilement de la main-d'œuvre et des chefs d'atelier qualifiés, mais des garçons on en trouve tant qu'on en veut... Mais naturellement, vu la faible proportion de garçons que nous employons, une limitation du travail de nuit aurait peu d'importance, ou peu d'intérêt pour nous » [99].

Monsieur J. Ellis représente la firme de Messieurs John Brown and Cie, aciéries et fonderies qui emploient 3 000 personnes, hommes et garçons, « jour et nuit par équipes » et ceci pour une partie du travail pénible de l'acier et du fer ; il explique qu'il y a dans les aciéries lourdes un ou deux garçons pour deux hommes. Leur maison compte 500 garçons de moins de 18 ans, dont $^{1}/_{3}$ environ, soit 170 ont moins de 13 ans. Voici ce que Monsieur Ellis pense du projet de réforme de la législation :

« Je ne crois pas qu'il y aurait beaucoup à redire (*very objectionnable*) à l'interdiction de faire travailler des personnes de moins de 18 ans plus de 12 heures sur 24. Mais je ne pense pas qu'on puisse fixer une limite quelconque pour nous empêcher d'employer des garçons de plus de 12 ans au travail de nuit. Nous accepterions même une loi nous interdisant d'employer un seul garçon de moins de 13 ans ou même de moins de 15 ans, plutôt qu'une interdiction d'utiliser de nuit les garçons que nous aurions. Les garçons de l'équipe de jour doivent aussi travailler alternativement dans l'équipe de nuit, parce qu'il n'est pas possible que les hommes fassent sans cesse du travail de nuit ; cela ruinerait leur santé, Nous croyons cependant que le travail de nuit, lorsqu'il y a changement hebdomadaire, ne cause aucun dommage».

(Messieurs Naylor et Vickers croyaient eux à l'inverse, en accord avec les intérêts les mieux compris de leur maison, que c'était justement le travail de nuit alternant périodiquement et non le travail de nuit continu qui pouvait causer des dommages).

« Pour nous, les gens qui accomplissent le travail de nuit en alternance sont en aussi bonne santé que ceux qui ne travaillent que de jour... Nos objections contre le non-emploi de garçons de moins de 18 ans au travail de nuit tiendraient uniquement à l'augmentation de la dépense, mais ce serait bien là la seule

99. *Fourth Report*, etc., 1865, 79, p. XVI.

raison». (Quelle naïveté cynique !) « Nous pensons que cette augmentation serait plus grande que ce que notre affaire (*the trade*), compte tenu nécessairement des critères de sa bonne marche, pourrait supporter. (*As the trade with due regard to etc. could fairly bear!*) » (Quelle bouillie phraséologique !). « Ici le travail est rare et pourrait devenir insuffisant s'il était soumis à une telle réglementation ».

(en clair : Ellis, Brown et Cie pourraient tomber dans le fatal embarras d'avoir à payer intégralement la valeur de la force de travail) [100].

Les Forges Cyclopéennes de Messieurs Cammell et Cie (fer et acier) sont menées sur la même grande échelle que celles du dit John Brown et Cie. Leur directeur général avait remis de sa main au commissaire du gouvernement White son témoignage écrit, mais il trouva plus à sa convenance, par la suite, de faire disparaître le manuscrit qu'on lui avait retourné pour révision. Cependant Monsieur White avait une solide mémoire. Il se rappelle très précisément que pour ces Messieurs les Cyclopes l'interdiction du travail de nuit des enfants et des adolescents « était une chose relevant de l'impossible ; que cela fût revenu à arrêter leurs usines », ceci bien que leur affaire comptât à peine plus de 6 % de garçons de moins de 18 ans et seulement 1 % de moins de 13 ans [101] !

Sur ce même sujet, Monsieur E.F. Sanderson, de la société Sanderson, Bros et Cie, aciéries, laminoirs et forges, à Attercliffe, nous explique :

« De grandes difficultés surgiraient si l'on interdisait le travail des garçons de moins de 18 ans, la difficulté principale provenant de l'augmentation qu'entraînerait nécessairement le remplacement du travail des garçons par celui des hommes. Je ne peux pas dire à combien cela se monterait, mais cela ne serait vraisemblablement pas assez pour que le fabricant puisse augmenter le prix de l'acier et par conséquent la perte retomberait sur lui, étant donné que les hommes » (quelle engeance butée) « refuseraient naturellement de la prendre sur eux ».

Monsieur Sanderson ne sait pas combien il paie aux enfants, mais

« Cela fait peut-être 4 ou 5 sh. la semaine par tête... Le travail des garçons est de nature telle qu'en général » (*generally*, naturellement pas toujours « dans les cas particuliers ») « leur force y

100. *Ibid.*, 80, p. XVI, XVII.
101. *Ibid.*, 82, p. XVII.

suffit juste, et par conséquent on ne gagnerait rien à y employer la force des hommes pour compenser la perte, sauf peut-être dans les cas peu fréquents où le métal est très lourd. Les hommes, d'autre part, aimeraient moins ne pas avoir de jeunes garçons sous leurs ordres, étant donné que les hommes sont moins obéissants. En outre, les garçons doivent commencer jeunes pour apprendre le métier. La limitation des jeunes garçons au seul travail de jour ne permettrait pas d'atteindre ce but».

Et pourquoi pas ? Pourquoi les jeunes garçons ne pourraient-ils pas apprendre leur métier de jour ? Donne tes raisons ?

« Parce qu'ainsi les hommes qui travaillent en semaines alternées, tantôt le jour, tantôt la nuit, seraient, pendant ce même temps, séparés des garçons de leur série, et perdraient la moitié du profit qu'ils leur soutirent. Les directives qu'ils donnent aux garçons sont en effet comptées comme une partie du salaire de ces garçons et leur permettent ainsi d'obtenir le travail des garçons à meilleur marché. Chaque homme perdrait la moitié de son profit».

En d'autres termes, les Sanderson devraient payer de leur propre poche une partie du salaire des hommes adultes au lieu de le faire avec le travail de nuit des garçons. Le profit des Sanderson baisserait quelque peu en cette occasion. Voilà la bonne raison sandersonienne pour laquelle les garçons ne peuvent pas apprendre leur métier de jour [102]. En outre, ce travail de nuit régulier retomberait sur les hommes, qui sont présentement relayés par les garçons, et ils ne le supporteraient pas. Bref, les difficultés seraient si grandes qu'elles conduiraient vraisemblablement à la suppression totale du travail de nuit. « Pour ce qui concerne la production d'acier proprement dite », dit E.F. Sanderson « cela ne ferait pas la moindre différence, mais ! » Mais les Sanderson ont plus à faire qu'à fabriquer de l'acier. S'ils font de l'acier, c'est un simple prétexte pour faire du plus. Les fourneaux de fonderie, les laminoirs, etc., les constructions, la machinerie, le fer, le charbon, etc. ont plus à faire qu'à se transformer en acier. Ils sont là pour sucer du surtravail, et ils en absorbent naturellement plus en 24 heures qu'en 12. Ils octroient en fait aux Sanderson, au nom de Dieu et du Droit, une assignation sur le temps de travail d'un certain nombre

102. « A notre époque riche de réflexion et raisonneuse, il ne faut pas être bien malin pour ne pas trouver une bonne raison à tout, même à ce qu'il y a de pis ou de plus pervers. Tout ce qui dans le monde a été corrompu, l'a été pour de bonnes raisons ». (HEGEL, *ouv. cit.*, p. 249).

de bras pour les 24 heures pleines de la journée, et ils perdraient leur caractère de capital ; seraient ainsi pure perte pour les Sanderson dès lors que leur fonction d'absorption de travail serait interrompue.

« Mais il y aurait alors la perte sur tant de machines précieuses, qui seraient en friche la moitié du temps, et pour une masse de produits égale à ce que nous somme capables d'obtenir dans le système actuel, il faudrait doubler les bâtiments et les machines, ce qui doublerait la dépense. »

Mais pourquoi ces Sanderson revendiquent-ils pour eux précisément un privilège par rapport aux autres capitalistes qui n'ont le droit de faire travailler que durant la journée et dont les bâtiments, la machinerie, les matériaux bruts sont de ce fait « en friche » pendant la nuit ?

« Il est vrai », répond E.F. Sanderson au nom de tous les Sanderson, « il est vrai que cette perte due à l'arrêt de la machinerie touche toutes les manufactures où l'on ne travaille que de jour. Mais la fonderie utilisant des fourneaux, il y aurait dans notre cas une perte supplémentaire. Si on les maintient en marche, on détruit du combustible » (au lieu de comburer, comme on le fait maintenant, de la vie d'ouvrier), « et si on ne les maintient pas en marche, cela entraîne une perte de temps pour rallumer le feu et pour atteindre le degré de chaleur suffisant » (alors que la perte de temps de sommeil, même chez des enfants de huit ans, est gain de temps pour la dynastie des Sanderson), « et les fours souffriraient du changement de température » (alors que ces mêmes fours, ça va de soi, ne souffrent en rien de l'alternance du travail de jour et du travail de nuit) [103].

---

103. *Children's Employment Commission, Fourth Report*, 1865, 85 p. XVII. En réponse à des scrupules du même ordre éprouvés par un délicat fabricant de verre qui affirme que les repas réguliers des enfants sont impossibles parce qu'une certaine quantité de chaleur rayonnerait des fours en « pure perte » ou « serait gâchée », le commissaire d'enquête White réplique dans un autre esprit que Ure, Senior, etc. et les aboyeurs allemands aux petits pieds qui les singent, comme Roscher et compagnie, tous touchés par l'« abstinence », la retenue et l'« économie » des capitalistes dans leurs dépenses d'argent et leur prodigalité tamerlanesque en vies humaines : « Une certaine quantité de chaleur, supérieure encore à ce qui l'est actuellement, peut bien être perdue, mais même en valeur monétaire, cela n'est rien comparé au gâchis de force vitale (*the waste of animal power*) qui sévit maintenant dans tout le royaume, où des enfants en pleine croissance employés dans les verreries ne trouvent même pas le loisir d'absorber et de digérer tranquillement leurs repas ». (*Ibid.*, p. XLV). Et ceci en 1865, « année du progrès » ! En sus de la dépense d'énergie due au levage et au portage, ces enfants parcourent dans les verreries où l'on fabrique les bouteilles et le flint glass, durant leur travail, entre 15 et 20 milles (anglais) en 6 heures ! Et le travail dure souvent de 14 à 15 heures !

5. *La lutte pour la journée de travail normale. Les lois coercitives pour la prolongation de la journée de travail du milieu du XIVe à la fin du XVIIe siècle*

« Qu'est-ce qu'une journée de travail ? » Pendant combien de temps le capital a-t-il le droit de consommer la force de travail dont il paie la valeur journalière ? Jusqu'à quel point la journée de travail peut-elle être prolongée au-delà du temps de travail nécessaire à la reproduction de la force de travail proprement dite ? A ces questions, on l'a vu, le capital répond : la journée de travail compte 24 heures pleines par jour après retrait des quelques heures de repos sans lesquelles la force de travail refuse absolument de remplir de nouveau son office. Il va de soi tout d'abord que le travailleur n'est rien d'autre, chaque jour de sa vie entière, que sa force de travail, que donc tout son temps disponible est, par nature et de droit, du temps de travail, qu'il appartient donc à l'autovalorisation du capital. Quant au temps qu'il faut pour son éducation d'homme, pour son développement intellectuel, pour la satisfaction des besoins sociaux, pour le commerce des gens, pour le libre jeu des forces du corps et de l'esprit, et même le temps libre du dimanche — et cela dans le pays même des sanctificateurs du Sabbat [104] — tout

---

Dans beaucoup de ces verreries on a imposé, comme dans les filatures de Moscou, le système des relais de 6 heures ; « Pendant le temps de travail de la semaine, la plus grande période de repos continu est de 6 heures dont il faut enlever le temps nécessaire pour aller et revenir de la fabrique, pour se laver, se vêtir, manger, toutes choses qui coûtent du temps. Il ne reste ainsi dans les faits qu'un moment très court pour se reposer. Pas le temps de jouer ou de respirer l'air pur, si ce n'est aux dépens du sommeil si indispensable aux enfants qui accomplissent dans une atmosphère surchauffée un ouvrage aussi pénible... Ce court sommeil est lui-même interrompu par le fait que l'enfant doit se réveiller lui-même au milieu de la nuit, que le jour il est réveillé par le bruit extérieur ». Mr White cite des cas où un garçon travaillait 36 heures d'affilée. D'autres où des garçons de 12 ans triment jusqu'à 2 heures du matin et dorment alors dans l'usine jusqu'à 5 heures (soit 3 heures) pour reprendre le travail de jour ! Selon Tremenheere et Tufnell, les rédacteurs du rapport général, « la masse de travail que les garçons, les filles et les femmes accomplissent pendant leur période de travail (*spell of labour*) de jour ou de nuit, est fabuleuse » (*Ibid.*, pp. XLIII et XLIV). Tandis qu'à la même heure tardive peut-être notre capitaliste verrier titube « bourré d'abnégation » dans les vapeurs du porto, entre le club et son logis, en fredonnant bêtement : « Jamais les Anglais, non jamais les Anglais ne seront des esclaves ».

104. En Angleterre, par exemple, il arrive encore qu'on voie dans les campagnes un ouvrier condamné à la prison pour avoir profané le sabbat en travaillant dans son petit jardin devant sa maison. Le même ouvrier

ça n'est que calembredaine ! Or dans sa pulsion aveugle et démesurée, sa bestiale fringale de surtravail, le loup-garou capital ne franchit pas seulement les bornes morales, mais aussi les bornes extrêmes purement physiques de la journée de travail. Il usurpe le temps qu'il faut pour la croissance, le développement et le maintien du corps en bonne santé. Il vole le temps qu'il faut pour respirer l'air libre et jouir de la lumière du soleil. Il grignote sur le temps des repas et l'incorpore si possible dans le procès de production proprement dit, si bien que le travailleur, simple moyen de production, se voit fournir ses repas comme on alimente en charbon la machine à vapeur, ou en huile et suif les machines. Il réduit le temps du sain sommeil réparateur nécessaire pour reconstituer, renouveler et régénérer la force de travail, au minimum d'heures de torpeur indispensables à la remise en marche d'un organisme totalement épuisé. Au lieu que ce soit ici la conservation normale de la force de travail qui détermine la limite de la journée de travail, c'est à l'inverse le maximum de dépense de force de travail possible en une journée, si traumatisante et pénible soit-elle, qui fixe la limite du temps de répit de l'ouvrier. Le capital ne se pose pas de questions sur le temps que vivra la force de travail. Ce qui l'intéresse c'est uniquement et exclusivement le maximum de force de travail qui peut être dégagé en une journée de travail. Il atteint ce but en diminuant la longévité de la force de travail, comme un agriculteur avide obtient un rendement accru de son sol en le dépossédant de sa fertilité.

La production capitaliste qui est essentiellement production

---

sera puni pour rupture de contrat si le dimanche, même pour des motifs religieux, il reste absent de la fonderie, de la papeterie ou de la verrerie. Le Parlement orthodoxe est sourd aux profanations du sabbat quand elles ont lieu dans le « procès de valorisation » du capital. Dans un mémoire d'août 1863, où les journaliers employés dans les poissonneries et chez les volaillers de Londres réclament la suppression du travail du dimanche, il est stipulé que leur travail dure pendant les 6 premiers jours de la semaine en moyenne 15 heures par jour et le dimanche de 8 à 10 heures. On constate aussi dans ce mémoire que c'est surtout la gourmandise délicate des ci-devants bigots d'Exeter Hall [104*] qui encourage ce « travail du dimanche ». Ces « saints », si diligents *in cute curanda* [à prendre soin de leur bien-être], attestent leur qualité de chrétiens dans le dévouement avec lequel ils supportent l'excès de travail, les privations et la faim d'autrui. *Obsequium ventris istis* (c'est-à-dire aux travailleurs) *perniciosius est* ». [Les agapes leur font bien plus de mal].

104*. *Exeter Hall* : bâtiment de Londres où se réunissaient des sociétés religieuses et philanthropiques.

de survaleur, absorption de surtravail, produit donc avec la prolongation de la journée de travail non seulement l'amoindrissement de la force de travail humaine, privée de ses conditions normales de développement et d'activité physique et morale ; mais aussi l'épuisement et la mort prématurée de cette force [105]. Elle allonge le temps de production du travailleur pendant une période donnée en abrégeant son temps de vie.

Or dans la valeur de la force de travail est incluse la valeur des marchandises requises pour la reproduction du travailleur ou la perpétuation de la classe ouvrière. Si donc la prolongation contre nature de la journée de travail, à laquelle le capital tend nécessairement dans sa pulsion effrénée d'autovalorisation, raccourcit la vie de chaque travailleur en particulier, et par là même réduit la durée de sa force de travail, il faut remplacer plus rapidement celles qui sont usées, donc faire entrer de plus grands frais d'usure dans la reproduction de la force de travail, tout comme la part de valeur d'une machine qui doit être reproduite chaque jour, est d'autant plus grande qu'elle s'use plus vite. Il semble donc que dans son propre intérêt le capital soit astreint à établir une journée de travail normale.

Le propriétaire d'esclaves s'achète un travailleur comme il s'achète un cheval. Avec l'esclave, il perd un capital qui doit être remplacé par une nouvelle dépense sur le marché des esclaves. Mais,

« si fatal et destructeur que soit l'effet des champs de riz de la Géorgie et des marais du Mississipi sur la constitution humaine, cette dévastation de vie humaine n'est pas si grande qu'elle ne puisse être compensée par les réserves regorgeantes de la Virginie et du Kentucky. Les égards économiques qui pourraient offrir une sorte de garantie pour un traitement humain des esclaves, dans la mesure où ils identifient intérêt du maître et entretien de l'esclave, se retournent en causes d'anéantissement extrême des esclaves, après l'introduction du commerce des esclaves ; en effet, dès lors que la place qu'il occupe peut être comblée par des nègres amenés des réservoirs étrangers, la durée de son existence est moins importante que la productivité de celle-ci tant qu'elle dure. Aussi, dans les pays où on importe des esclaves, est-ce une maxime économique que la plus efficace économie consiste à pressurer le bétail humain pour en obtenir les plus grands rende-

---

105. « Nous avons rapporté antérieurement les constatations de différents fabricants expérimentés qui déclarent qu'à faire travailler ainsi des heures en plus..., on courait le risque d'épuiser prématurément la force de travail de l'homme » (*Ibid.*, 64 p. XIII).

ments possibles dans le minimum de temps. C'est précisément dans les cultures tropicales et là où les profits annuels sont souvent égaux au capital global des plantations, que la vie du nègre est sacrifiée avec le moins de scrupules. L'agriculture des Indes occidentales, berceau séculaire d'une richesse fabuleuse, a englouti des millions d'hommes de la race africaine. Aujourd'hui, c'est à Cuba, où les revenus se chiffrent par millions et où les planteurs sont des princes, que nous voyons une grande partie de la classe des esclaves, non seulement condamnée à ne recevoir que la plus grossière des nourritures et s'épuiser sans relâche à des corvées éreintantes —, mais directement détruite chaque année par la lente torture de l'excès de travail et du manque de sommeil et de repos [106]. »

Mutato nomine de te fabula narratur [106*] ! Au lieu de commerce d'esclaves, lisons marché du travail, au lieu du Kentucky et de la Virginie, lisons l'Irlande et les districts agricoles de l'Angleterre, de l'Écosse et du Pays de Galles, au lieu de l'Afrique, l'Allemagne ! Nous avons vu comment l'excès de travail fait le vide chez les boulangers de Londres, et pourtant le marché du travail y regorge constamment de candidats à la mort boulangère, venus d'Allemagne ou d'ailleurs. Nous avons vu que la poterie est une des branches industrielles où l'espérance de vie est la plus courte. Manque-t-on pour autant de potiers ? Josiah Wedgwood, l'inventeur de la poterie moderne, lui-même simple ouvrier, expliquait en 1785 devant les Communes que toutes les manufactures réunies occupaient entre 15 000 à 20 000 personnes [107]. En 1861, la seule population des implantations urbaines de cette industrie était de 101 302 personnes en Grande-Bretagne.

« L'industrie cotonnière date de 90 ans... En trois générations de race anglaise, elle a dévoré 9 générations d'ouvriers du coton [108]. »

Il est vrai qu'à certaines périodes d'essor fébrile le marché du travail a présenté des vides sérieux. Ainsi par exemple en 1834. Mais ces messieurs les fabricants proposèrent alors aux *Poor Law Commissionners* d'envoyer dans le Nord « la surpopulation » des districts agricoles en expliquant « que les fabricants

---

106. Cairnes, *ouv. cit.*, pp. 110-11.
106*. Sous un autre nom, c'est de toi qu'il s'agit ! Horace, *Livre I*, *Satire I*.
107. John Ward, *History of the Borough of Stoke-upon-Trent etc.* Londres, 1843, p. 42.
108. Discours de Ferrand aux *Communes* le 27 avril 1863.

les absorberaient et les consommeraient ». Ce sont leurs propres termes [109].

« On installe des agents à Manchester avec l'accord des *Poor Law Commissionners*. Des listes de travailleurs agricoles furent établies et remises à ces agents. Les fabricants accouraient à leurs bureaux et après qu'ils avaient choisi ce qui leur convenait, on faisait expédier les familles du Sud de l'Angleterre. Ces paquets humains étaient livrés avec des étiquettes, comme des ballots de marchandises, par canaux et voitures de fret — certains traînaient à pied derrière et beaucoup erraient, perdus et à moitié morts de faim dans les districts des manufactures. Cette pratique se développa en un véritable commerce. Les Communes voudront sans doute à peine le croire. Ce commerce régulier, ce trafic de chair humaine continua et ces gens furent achetés et vendus par les agents de Manchester aux fabricants de Manchester avec la même régularité que les nègres l'étaient aux planteurs de coton des États du Sud... L'année 1860 marque le zénith de l'industrie cotonnière... De nouveau on manqua de bras. Les fabricants se tournèrent de nouveau vers les agents en chair humaine... et ceux-ci firent des battues dans les dunes de Dorset, les collines du Devon et les plaines de Wilts, mais la surpopulation avait déjà été dévorée ».

Le « Bury Guardian » se lamenta : après la conclusion du traité de commerce franco-anglais 10 000 bras supplémentaires pouvaient être absorbés et bientôt il en faudrait 30 ou 40 000 de plus. Après que les agents et sous-agents du commerce de chair humaine eurent, en 1860, ratissé à peu près sans résultat les districts agricoles,

« une délégation de fabricants s'adressa à Monsieur Villiers, président du *Poor Law Board* avec la requête qu'on permît de nouveau de s'approvisionner en enfants pauvres et en orphelins des *workhouses* [110].

---

109. « That the manufactures would absorb it and use it up. Those were the very words used by the cotton manufacturers ». (*Ibid.*)

110. *Ibid.* Malgré la meilleure volonté du monde, Villiers était « légalement » obligé de repousser la requête des fabricants. Ces Messieurs purent néanmoins parvenir à leurs fins grâce à la complaisance des administrations locales, dont relevaient les pauvres. A. Redgrave, inspecteur de fabrique, assure que cette fois, le système selon lequel les orphelins et les enfants de pauvres seraient « légalement » considérés comme des apprentis « ne fut pas accompagné des abus habituels » (sur ces « abus » voir ENGELS, *op. cit.*), bien que dans un cas toutefois « on ait abusé du système, avec des jeunes filles et des jeunes femmes qu'on avait fait venir des districts agricoles d'Écosse dans le Lancashire et le Cheshire ». Dans ce « système », le fabricant passe contrat avec les autorités des maisons de pauvres pour des périodes déterminées. Il nourrit, habille et loge les enfants, et leur donne un petit supplément en argent. La remarque de A. Redgrave, que nous rapportons plus loin, semble d'autant plus étrange quand on pense que

Ce que l'expérience montre en général au capitaliste, c'est qu'il y a une surpopulation permanente, une surpopulation par rapport au besoin de valorisation momentané du capital, bien qu'elle se constitue d'un flot de générations rachitiques vite épuisées, qui s'éliminent rapidement, et sont pour ainsi dire, cueillies encore vertes [111]. Il est vrai que l'expérience montre, d'un autre côté, à un observateur sensé avec quelle rapidité et quelle ampleur la production capitaliste qui, historiquement parlant, date à peine d'hier, s'est emparée de la force

---

même parmi les années de prospérité de l'industrie cotonnière anglaise, l'année 1860 fut la plus exceptionnelle et que, par ailleurs, les salaires y furent élevés parce que l'extraordinaire demande en travail se heurtait à de nombreuses difficultés : l'Irlande se dépeuplait, une émigration sans précédent vers l'Australie et l'Amérique vidait les districts agricoles d'Écosse et d'Angleterre, la population diminuait directement dans certains districts agricoles anglais, en partie parce qu'on avait réussi à briser sa force vitale, en partie parce que les trafiquants de chair humaine avaient déjà épuisé la population disponible. Tout cela n'empêche pas Monsieur Redgrave d'écrire : « Ce genre de travail » (celui des enfants des maisons de pauvres) « n'est cependant recherché que si on n'en trouve pas d'autre, car c'est du travail cher (*high-priced labour*). Le salaire ordinaire du travail pour un garçon de 13 ans est d'environ 4 sh. par semaine ; mais pour 4 sh. par tête et par semaine il est impossible de loger, d'habiller, de nourrir 50 ou 100 de ces garçons, de leur assurer une assistance médicale et une surveillance convenable, et de leur donner par-dessus le marché une petite prime en argent ». (*Rep. of the Insp. of Factories for 30th April 1860*, p. 27). Ce que M. Redgrave oublie de dire, c'est comment l'ouvrier lui-même peut assurer tout cela à ses enfants pour 4 sh. de salaire quand le fabricant n'est pas capable de le faire pour 50 ou 100 garçons qui partagent un logement, une nourriture et une surveillance collective. Afin de prévenir toutes les conclusions fausses qu'on pourrait tirer de ce texte, je dois encore faire remarquer ici que depuis qu'elle est soumise au *Factory Act* de 1850 avec réglementation du temps de travail, etc. l'industrie anglaise du coton doit être considérée comme l'industrie modèle en Angleterre. L'ouvrier de l'industrie anglaise du coton est à tous points de vue dans une situation supérieure à celle de son compagnon de misère sur le continent. « En Prusse, l'ouvrier de fabrique travaille au moins 10 heures de plus par semaine que son rival anglais et quand il travaille chez lui sur son propre métier, cette limitation même de ses heures de travail supplémentaires s'évanouit ». (*Rep. of Insp. of Fact. 31st october 1855*, p. 103). L'inspecteur de fabrique Redgrave, dont on a parlé plus haut, fit, après l'exposition industrielle de 1851, un voyage sur le continent, notamment en France et en Prusse, pour y étudier la situation dans les fabriques. Voici ce qu'il dit de l'ouvrier de fabrique en Prusse : « Il touche un salaire qui suffit à lui procurer la nourriture simple et le peu de confort auxquels il est habitué et dont il se satisfait... Il vit plus mal et travaille plus dur que son rival anglais ». (*Rep. of Insp. of Fact. 31st october 1853*, p. 85).

111. « Les travailleurs qui subissent cet excès de travail meurent avec une étonnante rapidité ; mais les places de ceux qui disparaissent sont aussitôt réoccupées et ce fréquent changement d'acteurs n'apporte aucune modification sur la scène ». *England and America*, Londres 1833, t. 1, p. 55 (auteur E.G. Wakefield).

du peuple en ses racines vitales profondes, et comment la dégénérescence de la population industrielle n'est ralentie que par l'absorption constante d'éléments vitaux encore purs et naturels venus de la campagne, comment même les travailleurs agricoles, malgré l'air libre où ils vivent et le *principe de sélection naturelle* (qui chez eux fonctionne à plein et permet aux seuls individus les plus solides de se développer), commencent déjà à dépérir [112]. Le capital, qui a de si « bonnes raisons » de nier les souffrances de la génération ouvrière qui l'entoure, est en fait, dans son mouvement pratique, aussi peu déterminé par la perspective d'un pourrissement futur de l'humanité et d'un dépeuplement définitivement irrésistible, que par l'éventuelle chute de la terre sur le soleil. Dans toute escroquerie financière chaque actionnaire sait que la tempête arrivera un jour, mais chacun espère qu'elle tombera sur la tête de son voisin après que lui-même aura recueilli la pluie d'or et l'aura mise en sécurité. *Après moi le déluge* [112*] ! Telle est la devise de tout capitaliste et de toute nation capitaliste. Le capital n'a donc aucun scrupule s'agissant de la santé et de l'espérance de vie de l'ouvrier. S'il n'y est pas contraint par la société [113]. A toutes les plaintes concernant le délabrement physique et intellectuel, la mort prématurée, la torture de l'excès de travail, il répond :

---

112. Voir *Public Health. Sixth Report of the Medical Officer of the Privy Council, 1863*. Publié à Londres en 1864. Ce rapport traite surtout des ouvriers agricoles. « On a présenté le comté de Sutherland comme un comté où la situation se serait beaucoup améliorée ; or une enquête récente a révélé que dans ces districts autrefois réputés pour la beauté de leurs hommes et la bravoure de leurs soldats, les habitants ont dégénéré en une race maigre et rachitique. Dans les endroits les plus sains, sur le flanc des collines qui font face à la mer, les visages des enfants sont aussi pâles et décharnés que dans l'atmosphère viciée des ruelles de Londres ». (THORNTON, *ouv. cit.*, pp. 74-75). Ils ressemblent effectivement à ces 30 000 « gallant Highlanders » que Glasgow acoquine dans ses ruelles et ses courées avec des prostituées et des voleurs.

112*. L'expression serait de la marquise de Pompadour, commentant l'endettement public créé par les dépenses royales.

113. « Bien que la santé de la population soit un élément si important du capital national, nous craignons d'être bien forcés de reconnaître que les capitalistes ne sont absolument pas disposés à sauvegarder ce trésor et à y accorder de la valeur... Tous les égards que les fabricants peuvent avoir pour la santé des travailleurs leur ont été imposés ». (*Times*, 5 novembre 1861).

« Les hommes du West Riding fabriquent le drap de l'humanité entière... la santé de ce peuple de travailleurs a été sacrifiée et la race aurait dégénéré en quelques générations s'il n'y avait eu une réaction. Les heures de travail des enfants ont été limitées, etc. » (*Twenty-second annual Report of the Registrar-General*, 1861).

et pourquoi ces tourments devraient-ils nous tourmenter puisqu'ils augmentent notre plaisir [113*] (le profit) ? Mais, dans l'ensemble, cela ne dépend pas non plus de la bonne ou de la mauvaise volonté de chaque capitaliste pris individuellement. La libre concurrence impose à chaque capitaliste pris individuellement les lois immanentes de la production capitaliste comme des lois qui le contraignent de l'extérieur [114].

La fixation d'une norme à la journée de travail est le résultat d'une lutte plusieurs fois séculaire entre capitaliste et ouvrier. Cependant, l'histoire de cette lutte présente deux tendances opposées. Comparons, par exemple, la législation de fabrique actuelle, en vigueur en Angleterre, et les statuts du travail qui y eurent cours entre le XIVe et une date avancée du XVIIIe siècle [115]. Alors que la Loi sur les fabriques abrège violemment la journée de travail, ces statuts tentent au contraire et tout aussi violemment de la rallonger. Tant qu'il est encore à l'état embryonnaire, en devenir, et qu'il n'assume pas encore son droit d'aspirer un quantum suffisant de surtravail par la seule violence des réalités économiques, mais recourt aussi à l'aide du pouvoir d'État, le Capital a des prétentions qui paraissent encore tout à fait modestes comparées aux concessions qu'il

---

113*. Goethe, *Divan occidental-oriental*, « An Suleika ».

114. Ainsi voyons-nous, par exemple, au début de 1863, 26 firmes propriétaires de verreries étendues dans le Staffordshire, et parmi elles J. Wedgwood et fils, réclamer dans un mémoire « l'intervention autoritaire de l'État ». Ils prétendent que la « concurrence avec d'autres capitalistes » ne leur permet pas de limiter « d'eux-mêmes » le temps de travail des enfants, etc. « Tout en déplorant les abus cités plus haut, il nous serait toutefois impossible de les empêcher par un accord quelconque passé entre les fabricants... Tout bien considéré, nous sommes convaincus qu'une loi coercitive est nécessaire ». (*Children's Emp. Comm. Rep. 1*, 1863, p. 322).

Additif à la note 114 : Le passé récent nous fournit un exemple bien plus frappant encore. Le prix élevé du coton, à une époque d'activité fébrile avait incité les propriétaires de tissages de Blackburn à réduire d'un commun accord le temps de travail dans les fabriques pendant une période déterminée dont le terme était échu aux environs de la fin novembre (1871). Pendant ce temps, les fabricants plus riches, ceux qui font à la fois de la filature et du tissage, mirent à profit le ralentissement de la production pour étendre leurs propres affaires et faire de gros profits aux dépens des petits fabricants. Ces derniers, dans leur malheur, se tournèrent alors vers les ouvriers de fabrique, les incitèrent à mener sérieusement l'agitation pour la journée de 9 heures et leur promirent à cette fin leur participation financière !

115. Ces statuts de l'ouvrier, qu'on trouve à la même époque également en France, aux Pays-Bas, etc. ne furent abolis formellement en Angleterre qu'en 1813, après que les conditions de production les eurent depuis longtemps rendus caducs.

doit faire en maugréant et à contre-cœur une fois arrivé à l'âge adulte. Il faut des siècles pour que le travailleur rendu « libre » par le développement du mode de production capitaliste se déclare disposé de son plein gré, c'est-à-dire soit socialement forcé à vendre tout son temps de vie active, toute sa capacité de travail elle-même pour le prix de ses moyens de subsistance habituels : son droit d'aînesse pour un plat de lentilles. Il est donc naturel que la prolongation de la journée de travail, que le capital cherche à imposer aux travailleurs adultes par l'entremise de la puissance d'État, entre le milieu du XIVe et la fin du XVIIe siècle, coïncide à peu près avec la limite du temps de travail que l'État fixe çà et là dans la deuxième moitié du XIXe siècle, pour mettre une borne à la transformation en capital du sang des enfants. Ce qui, aujourd'hui par exemple, dans le Massachussets, qui était encore tout récemment l'État le plus libre de la République nord-américaine, est proclamé par l'État limite officielle du travail des enfants de moins de 12 ans, était encore au milieu du XVIIe siècle en Angleterre la journée de travail normale d'artisans en pleine santé, de valets de ferme robustes et de gigantesques forgerons [116].

Le premier *Statute of Labourers* (23. Edouard III, 1349) a eu pour prétexte immédiat (non pour cause, car cette législation dure des siècles après que le prétexte a disparu) la grande peste [116*] qui décima à tel point la population que, comme le dit un écrivain Tory, « la difficulté de mettre au travail les ouvriers à des prix raisonnables » (c'est-à-dire à des prix qui permettent de laisser à leurs employeurs un quantum raisonnable

---

116. « Aucun enfant de moins de 12 ans ne peut être employé dans une fabrique plus de 10 heures par jour ». (*General Statutes of Massachussets*, ch. 60, paragraphe 3. Ces ordonnances furent publiées de 1836 à 1858). « Le travail effectué pendant une période de 10 heures par jour dans toutes les fabriques de coton, de laine, de soie, de papier, de verre et de lin, ou dans les aciéries et autres établissements métallurgiques, doit être considéré comme travail d'une journée au sens légal. La loi stipule également que désormais aucun mineur employé dans une fabrique ne pourra plus être tenu ou incité à travailler plus de 10 heures par jour ou 60 heures par semaine ; enfin aucun mineur de moins de 10 ans ne pourra désormais être employé comme ouvrier dans une fabrique à l'intérieur des frontières de cet État. » (*State of New Jersey. An Act to limit the hours of labour etc.*, paragraphes 1 et 2. Loi du 18 mars 1851). « Aucun mineur entre 12 et 15 ans ne peut être employé dans une fabrique plus de 11 heures par jour, ou avant 5 heures du matin et après 7 h ½ du soir ». (*Revised Statutes of the State of Rhode Island etc.*, chapitre 139, paragraphe 23, 1er juillet 1857).

116*, La Grande Peste de 1347-1350 fit près de 25 millions de victimes, soit le quart de la population de l'Europe occidentale.

de surtravail) « devint en fait insupportable » [117]. La loi édicta donc des salaires raisonnables ainsi que la limite de la journée de travail. Ce dernier point, qui seul nous intéresse ici, est repris dans le Statut de 1496 (sous Henri VII). La journée de travail pour tous les artisans (*artificers*) et les travailleurs agricoles, entre mars et septembre, devait, à cette époque-là, durer de 5 heures du matin à 7 ou 8 heures du soir — ce qui ne fut cependant jamais appliqué —, mais les heures laissées pour les repas comprenaient une heure pour le petit déjeuner, 1 heure ½ pour le repas de midi et ½ heure pour le casse-croûte de 4 heures, soit juste le double de ce qui est fixé par le *Factory Act* actuellement en vigueur [118]. En hiver, on devait travailler de 5 heures du matin jusqu'à la tombée de la nuit avec les mêmes interruptions. Un Statut d'Elisabeth, promulgué en 1562, valable pour tous les ouvriers « employés pour un salaire à la journée ou à la semaine », maintient intégralement la longueur de la journée de travail, mais cherche à réduire les pauses à 2 heures ½ l'été et 2 heures l'hiver. Le repas de midi ne durera qu'une heure et la « sieste de ½ heure l'après-midi » ne pourra être autorisée que de la mi-mai à la mi-août. Pour chaque heure d'absence on déduira un penny du salaire (environ 8 pfennigs). Pourtant, dans la pratique, les conditions étaient beaucoup plus favorables aux ouvriers que dans le registre des statuts. Voici ce qu'en dit William Petty, le père de l'économie politique et, dans une certaine mesure, l'inventeur de la statistique, dans un écrit qu'il publia au cours du dernier tiers du XVIIe siècle :

« Les ouvriers » (en fait des *labouring men*, à cette époque des travailleurs agricoles) « travaillent 10 heures par jour et

---

117. [J.B. BYLES], *Sophisms of Free Trade*, septième édition, Londres 1850, p. 205. Le même tory en convient du reste : « Les Lois du Parlement qui réglementaient les salaires contre l'intérêt des ouvriers et en faveur de ceux qui utilisent leur travail, sont restées en vigueur pendant une longue période de 464 ans. La population a augmenté. Ces lois sont alors devenues superflues et pesantes ». (*Ibid.*, p. 206).

118. J. Wade fait sur ce statut une remarque fort juste : « Il ressort du Statut de 1496 que la nourriture était comptée comme l'équivalent d'un tiers du revenu d'un artisan et de la moitié de celui d'un ouvrier agricole, ce qui représentait un degré d'indépendance bien plus élevé pour les travailleurs, alors qu'actuellement la nourriture de l'ouvrier représente une fraction bien plus forte de leur salaire dans l'agriculture et les manufactures ». (J. WADE, *ouv. cit.*, pp. 24-25 et 577). L'idée que cette différence serait due, par exemple, à la différence entre les prix de la nourriture et des vêtements d'aujourd'hui et ceux de cette époque ne résiste pas à un simple regard superficiel sur le *Chronicon Preciosum, etc.* de l'évêque Fleetwood, première édition, Londres 1745.

prennent 20 repas par semaine, soit 3 les jours ouvrables et 2 le dimanche ; d'où il ressort clairement que, s'ils voulaient jeûner le vendredi soir et prendre leur repas de midi en 1 heure 1/2, alors qu'il leur faut actuellement 2 heures pour ce repas, de 11 heures à 13 heures, si donc ils travaillaient 1/20e de plus et consommaient 1/20e de moins, la dime de l'impôt cité plus haut serait prélevable » [119].

Le Dr Andrew Ure n'avait-il pas raison de décrier le Bill des 12 heures de 1833 comme une régression, un retour aux temps obscurs ? Certes les dispositions des statuts mentionnées par Petty valent également pour les apprentis. Mais pour ce qui est du travail des enfants à la fin du XVIIe, on se fera une idée à partir de la plainte suivante :

« Nos jeunes, ici en Angleterre, ne font rien jusqu'au moment où ils deviennent apprentis, du coup il leur faut naturellement longtemps — 7 ans — pour acquérir une parfaite formation ouvrière. »

En revanche, on fait l'éloge de l'Allemagne parce que les enfants y sont dès le berceau éduqués à avoir ne serait-ce « qu'un peu d'occupation » [120].

---

119. W. PETTY, *Political Anatomy of Ireland* 1672 édit. 1691, p. 10.

120. *A discourse on the Necessity of Encouraging Mechanick Industry*, Londres 1690, p. 13. Macaulay, qui réécrit l'histoire anglaise en la corrigeant au mieux des intérêts des whigs et des bourgeois, déclame ce qui suit : « L'usage de mettre les enfants prématurément au travail était répandu au XVIIe siècle dans des proportions presque incroyables pour l'état de l'industrie à cette épo ue. A Norwich, siège principal de l'industrie lainière, on considérait qu'un enfant de 6 ans était en âge de travailler. Plusieurs auteurs de cette époque, dont certains qui passaient pour exceptionnellement bien intentionnés, « s'extasient » de voir que dans cette seule ville, les jeunes garçons et les fillettes créent une richesse qui, en un an, dépasse de 12 000 £ le coût de leur propre entretien. Plus nous étudions de près l'histoire du passé, plus il nous semble fondé de réfuter l'opinion de ceux qui considèrent notre époque comme une époque fertile en calamités sociales. Ce qui est nouveau, c'est l'intelligence qui découvre ces maux et l'humanité qui en guérit ». (*History of England*, vol. 1, p. 417) Macaulay aurait pu rapporter encore qu'au XVIIe siècle des « amis du commerce » exceptionnellement bien intentionnés » racontent « en s'extasiant » que dans une maison de pauvres, en Hollande, on a employé un enfant de 4 ans et que cet exemple de « vertu mise en pratique » a servi de modèle dans tous les écrits humanitaires à la Macaulay jusqu'à l'époque d'A. Smith. Il est exact qu'avec l'essor des manufactures apparaissent, par opposition à ce qui se passe dans l'artisanat, des traces d'une exploitation des enfants qui a toujours existé jusqu'à un certain point chez les paysans, et qui était d'autant plus développée que le joug qui pesait sur eux était lourd. On ne peut se tromper sur la tendance générale du capital, mais les faits proprement dits sont encore aussi isolés que les cas d'enfants à deux têtes. C'est pourquoi des « amis du commerce » clairvoyants s'en sont « extasiés » auprès des contemporains et de la postérité comme d'événements parti-

Pendant la plus grande partie du XVIII[e] siècle, jusqu'à l'époque de la grande industrie, le capital en Angleterre n'était pas encore parvenu à s'approprier la totalité de la semaine du travailleur en payant la valeur hebdomadaire de sa force de travail, à l'exception pourtant des travailleurs agricoles. Le fait qu'ils puissent vivre toute une semaine avec le salaire de 4 jours ne semblait pas aux travailleurs être une raison suffisante pour qu'ils travaillassent les deux autres jours pour le capitaliste. Une partie des économistes anglais, au service du capital, dénonça cette obstination avec une fureur extrême, tandis qu'une autre partie défendait les travailleurs. Écoutons, par exemple, la polémique entre Posthetlwayt (dont le *Dictionnaire commercial* jouissait à l'époque de la même renommée que les écrits du même genre de Mac Culloch et Mac Gregor aujourd'hui) et l'auteur déjà cité de l'*Essay on Trade and Commerce* [121].

Postlehwayt dit entre autres :

« Je ne peux conclure ces quelques remarques sans prendre note de la formule triviale qui fait dire à certains, trop nombreux, que si le travailleur (*industrious poor*) peut en 5 jours obtenir suffisamment pour vivre, il ne veut pas travailler 6 jours pleins. D'où ils concluent à la nécessité d'enchérir jusqu'aux moyens de subsistance nécessaires, par des impôts ou d'autres moyens, afin d'obliger l'artisan ou l'ouvrier des manufactures à travailler de façon ininterrompue 6 jours par semaine. Je demande l'autorisation d'être d'un autre avis que ces grands politiques qui rompent une lance en faveur de l'esclavage à perpétuité de la population ouvrière de ce royaume (*the perpetual slavery of working people*) ; ils oublient le proverbe : *all work and no play*, (rien que du travail et pas de jeu), ça finit par rendre bête. Les Anglais

---

culièrement remarquables et admirables dont ils recommandaient l'imitation. Le même sycophante écossais et beau parleur Macaulay dit : « On ne parle aujourd'hui que de recul alors qu'on ne voit que des progrès ». Quels yeux et surtout quelles oreilles !

121. Parmi les gens qui accusent les ouvriers, le plus féroce est l'auteur anonyme, mentionné dans le texte de : *An Essay on Trade and Commerce: containing Observations on Taxation etc.*, Londres 1770. déjà paru dans *Consideration on Taxes*, Londres 1765. Polonius Arthur Young, l'ineffable bavard maître ès statistiques, poursuit également dans la même ligne. Parmi les défenseurs des travailleurs, on trouve en tête : Jacob Vanderlint dans *Money answers all thing*, Londres 1734, le Rév. Nathaniel Forster, DD. dans *An Enquiry into the Causes of the Present [High] Price of Provisions*, Londres 1767, le Dr Price et surtout Postlethwayt, aussi bien dans le supplément de son *Universal Dictionary of Trade and Commerce* que dans *Great-Britain's Commercial Interest explained and improved*, deuxième édition, Londres 1759. Beaucoup d'autres auteurs contemporains, entre autres Josiah Tucker, constatent simplement les faits.

ne se rengorgent-ils pas du génie et de l'habileté de leurs artisans et ouvriers de manufactures qui ont jusqu'à maintenant assuré aux marchandises britanniques crédit et renommée auprès de tous ? A quoi cela était-il dû ? Vraisemblablement à rien d'autre qu'à l'art et à la manière dont notre population laborieuse, avec son humour bien particulier, sait se distraire. S'ils étaient obligés de travailler pendant toute l'année les 6 jours de la semaine, en refaisant constamment le même travail, cela ne les rendrait-il pas bêtes et apathiques, plutôt que vifs et habiles ; nos travailleurs ne perdraient-ils pas dans cet éternel esclavage leur renom au lieu de le conserver ?... Quelle sorte d'habileté dans l'art pourrions-nous attendre de bêtes si durement éreintées ?... Beaucoup d'entre eux font en 4 jours autant de travail qu'un Français en 5 ou 6. Mais si les Anglais devaient être à jamais des bêtes de somme, il est à craindre qu'on les voie déchoir plus bas encore que les Français. Si notre peuple est réputé pour sa bravoure à la guerre, ne disons-nous pas que c'est dû d'un côté au bon roast-beef et au pudding anglais qu'il a dans le ventre, mais tout autant par ailleurs à notre esprit constitutionnel et libéral ? Et pourquoi le génie, l'énergie et l'habileté plus grandes de nos travailleurs et artisans des manufactures ne seraient-elles pas dues à la liberté dans laquelle ils se distraient à leur idée ? J'espère que jamais plus ils ne perdront ces privilèges, ni la saine existence d'où procèdent également leur application au travail et leur courage » [122].

A quoi répond l'auteur de l'*Essay on Trade and Commerce* :

« Si c'est bien en vertu d'une ordonnance divine qu'on chôme le 7e jour de la semaine, il en résulte que les autres jours de la semaine appartiennent au travail » (il veut dire au capital comme on va le voir bientôt) « et l'on ne saurait taxer de cruauté l'exécution de ce commandement de Dieu... L'humanité est en général portée par nature à paresser et à prendre ses aises ; nous en faisons la fatale expérience dans la conduite de notre populace manufacturière qui ne travaille pas plus de 4 jours par semaine en moyenne, sauf en cas de hausse du prix des moyens de subsistance... Admettons qu'un boisseau de froment représente tous les moyens de subsistance d'un travailleur, qu'il coûte 5 sh. et que le travailleur gagne par son travail un shilling par jour. Il n'a alors besoin de travailler que 5 jours par semaine ; 4 jours seulement si le boisseau coûte 4 sh. Mais comme dans ce royaume le salaire quotidien est beaucoup plus élevé, en comparaison du prix des moyens de subsistance, l'ouvrier des manufactures qui travaille 4 jours possède ainsi un surplus d'argent avec lequel il vit sans rien faire le reste de la semaine... J'espère en avoir assez dit pour montrer clairement qu'un travail modéré, 6 jours par semaine, n'est pas un esclavage. Nos travailleurs agricoles le font et selon toute apparence ce sont les plus heureux parmi les travailleurs (*labouring*

122. POSTLETHWAYT, *ouv. cit.*, *First Preliminary Discourse*, p. 14.

poor) [123] ; mais les Hollandais le font aussi dans les manufactures et ils semblent être un peuple très heureux. Les Français le font, pour autant que les nombreux jours fériés ne viennent pas s'intercaler... [124] Mais notre populace s'est mis en tête l'idée fixe qu'il lui revient de naissance, en sa qualité d'Anglais, le privilège d'être plus libre et plus indépendante que la [population ouvrière] de n'importe quel autre pays d'Europe. Cette idée peut certes avoir quelque utilité, tant qu'elle agit sur la bravoure de nos soldats, mais moins elle touche les ouvriers des manufactures, et mieux c'est, et pour eux-mêmes et pour l'État. Les travailleurs ne devraient jamais se considérer comme indépendants de leurs supérieurs... Il est extraordinairement dangereux dans un État commercial comme le nôtre d'encourager la populace alors que les $^7/_8$ sans doute de la population totale sont des gens qui n'y ont que peu ou pas du tout de propriété... [125] Le traitement de ce mal ne sera pas achevé tant que nos pauvres de l'industrie ne se résigneront pas à travailler 6 jours pour la même somme que celle qu'ils gagnent actuellement en 4 » [126].

C'est dans ce but, ainsi que « pour éliminer la flemmardise, la luxure et les douces rêveries libertaires romantiques », autant que « pour diminuer la taxe des pauvres, activer l'esprit d'industrie et faire baisser le prix du travail dans les manufactures », que notre fidèle Eckart du capital propose le moyen imparable qui consiste à enfermer les travailleurs qui sont à la charge de la bienfaisance publique, en un mot, les pauvres, dans une « maison de travail idéale » (*an ideal workhouse*). « Il faut faire de cette maison une maison de terreur (*house of terror*) » [127]. Dans cette « maison de terreur » cet idéal de *workhouse*, on doit travailler « 14 heures par jours en comptant toutefois

---

123. *An Essay etc.* Il raconte lui-même p. 96 en quoi consistait déjà en 1770 le « bonheur » des ouvriers agricoles anglais. « Leurs forces de travail (*their working powers*) sont constamment tendues à l'extrême (*on the stretch*) ; ils ne peuvent pas vivre plus chichement qu'ils ne le font (*they cannot live cheaper than they do*), ni travailler plus dur (*nor work harder*).

124. Le protestantisme, ne serait-ce qu'en transformant presque tous les jours fériés en jours ouvrables, joue un rôle important dans la genèse du capital.

125. *An Essay etc.*, pp. 41, 15, 96, 97, 55, 56, 57.

126. *Ibid.*, p. 69. Dès 1734, Jacob Vanderlint expliquait que le secret des jérémiades des capitalistes sur la fainéantise de la population ouvrière résidait simplement en ceci que pour le même salaire ils prétendaient leur réclamer 6 jours de travail au lieu de 4.

127. *An Essay etc.* pp. 242, 243. « Such ideal workhouse must be made a « House of Terror » et non un asile où les pauvres recevraient abondamment manger, où ils seraient habillés chaudement et convenablement et où ils ne travailleraient pas beaucoup ».

les repas de façon qu'il reste 12 heures de travail pleines »[128].

Douze heures de travail par jour dans « le *workhouse* idéal », dans la maison de terreur de 1770 ! Et 63 ans plus tard, en 1833, quand le Parlement anglais réduisit la journée de travail pour les enfants entre 13 et 18 ans à 12 heures de travail pleines, on aurait cru que c'était l'apocalypse de l'industrie anglaise qui commençait ! En 1852, lorsque Louis Bonaparte chercha à prendre pied dans la bourgeoisie en touchant à la journée de travail légale pour lui donner des gages, la population laborieuse française s'écria d'une voix unanime : « La loi qui réduit la journée de travail à 12 heures est le seul bien qui nous reste de la législation de la République » [129]. A Zurich, le travail des enfants de plus de 10 ans est limité à 12 heures ; en Argovie, en 1862, on a réduit de 12 heures ½ à 12 heures le travail des enfants entre 13 et 16 ans, en Autriche, en 1860, également réduction à 12 heures pour les enfants entre 14 et 16 ans [130]. Macaulay pourrait bien exulter : « Quel progrès depuis 1770 ! ».

Or cette « maison de terreur » pour les pauvres dont l'âme du capital rêvait encore en 1770, elle s'est réalisée quelques années plus tard sous l'espèce de la gigantesque « maison de travail » construite pour les ouvriers des manufactures eux-mêmes. On l'a appelée fabrique. Et cette fois c'est l'idéal qui pâlit devant la réalité.

---

128. « In this ideal workhouse the poor shall work 14 hours in a day, allowing proper time for meals, in such manner that there shall remain 12 hours of neat labour ». (*Ibid.*, [p. 260]). « Les Français », dit-il, « se moquent de nos idées enthousiastes de liberté ». (*Ibid.*, p. 78).

129. « Ils s'opposaient en particulier à un travail de plus de 12 heures par jour, parce que la loi qui fixait ce nombre d'heures était le seul bien qui leur restât de la législation de la République ». (*Rep. of Insp. of Fact.* 31 octobre 1855, p. 80). La loi française des 12 heures du 5 septembre 1850, édition bourgeoise du décret du gouvernement provisoire du 2 mars 1848, s'étend à tous les ateliers sans distinction. Avant cette loi, la journée de travail en France était illimitée. Elle durait dans les fabriques 14, 15 heures et plus. Voir : *Des classes ouvrières en France pendant l'année 1848*, par M. Blanqui. Monsieur Blanqui, l'économiste, pas le révolutionnaire, avait été chargé de l'enquête sur la situation des ouvriers.

130. La Belgique aussi a fait ses preuves d'État bourgeois modèle en ce qui concerne la réglementation de la journée de travail. Lord Howard de Walden, plénipotentiaire anglais à Bruxelles, rapporte au Foreign Office le 12 mai 1862 : « Le ministre Rogier m'a expliqué qu'il n'y avait ni loi générale, ni réglementation locale qui limitât d'une manière ou d'une autre le travail des enfants ; qu'au cours des trois dernières années le gouvernement avait eu l'intention à chaque séance de présenter aux Chambres une loi à ce sujet, mais qu'il s'était toujours heurté à l'invincible obstacle de l'inquiétude jalouse devant toute législation qui irait à l'encontre du principe de la totale liberté du travail ! »

6. *La lutte pour la journée de travail normale. Limitation légale obligatoire du temps de travail. La législation de fabrique en Angleterre de 1833 à 1864*

Après les siècles qu'il avait fallu au capital pour prolonger la journée de travail jusqu'à ses limites normales maximales, puis pour dépasser celles-ci et les pousser aux limites de la journée naturelle de 12 heures [131], il s'est produit, à partir de la naissance de la grande industrie, durant le dernier tiers du XVIIIe siècle, un bouleversement violent et démesuré qui, comme une avalanche, a fait voler en éclat toute espèce de limite, qu'elle soit dictée par les mœurs et la nature, l'âge et le sexe, le jour et la nuit. Les notions mêmes de jour et de nuit, qui sont d'une simplicité rustique dans les anciens statuts, devinrent tellement floues qu'en 1860 il fallut encore qu'un juge anglais fît preuve d'une perspicacité proprement talmudique pour énoncer avec « force de jugement » ce qu'était le jour et ce qu'était la nuit [132]. Pour le capital ce fut le temps des orgies.

Dès que la classe ouvrière abasourdie par le bruit de la production eut quelque peu repris ses esprits, sa résistance commença, et d'abord dans le pays d'origine de la grande industrie, en Angleterre. Mais durant trois décennies les concessions qu'elle arracha furent purement nominales. Le Parlement promulgua 5 Lois sur le travail entre 1802 et 1833, mais fut assez rusé pour ne pas voter un sou pour leur exécution obligatoire, pour

131. « Il est certainement très regrettable qu'une classe quelconque de personnes doive s'éreinter 12 heures par jour. Si l'on y ajoute les repas et le temps pour aller à l'atelier et en revenir, cela fait 14 heures sur les 24 de la journée... Indépendamment de la question de la santé, personne, je l'espère, n'hésitera un seul instant à reconnaître que du point de vue moral, une absorption aussi totale et ininterrompue du temps des classes laborieuses depuis l'âge de 13 ans, voire, dans les branches d'industrie « libres », depuis un âge plus tendre encore, est extrêmement nuisible et constitue un effroyable fléau... Dans l'intérêt de la morale publique, pour l'éducation d'une population solide et capable, et afin de faire jouir raisonnablement de l'existence la grande masse du peuple, il faut faire pression pour que dans toutes les branches une partie de la journée de travail soit réservée au repos et au loisir ». (Leonard Horner dans *Reports of Insp. of Fact.*, 31 décembre 1841).

132. Voir : *Jugement of Mr J.H. Otway*, Belfast, Hilary Sessions, County Antrim 1860.

l'affectation du personnel de fonctionnaires nécessaires, etc. [133]. Et ces lois restèrent lettre morte.

« Le fait est qu'avant la loi de 1833 les enfants et les adolescents étaient accablés de travail (*were worked*) toute la nuit, toute la journée ou les deux *ad libitum* » [134].

C'est seulement de la Loi sur les fabriques de 1833, qui couvre les fabriques de coton, de laine, de lin et de soie, que date pour l'industrie moderne la journée de travail normale. Rien ne caractérise mieux l'état d'esprit du capital que l'histoire de la Législation sur les fabriques en Angleterre de 1833 à 1864 !

La Loi de 1833 déclare que la journée de travail ordinaire dans une fabrique doit commencer à 5 heures et demie du matin et finir à 8 heures et demie du soir, et que dans les 15 heures contenues à l'intérieur de ces bornes, il est censément légal d'employer des adolescents (c'est-à-dire des personnes ayant entre 13 et 18 ans) à n'importe quel moment de la journée, en posant toujours qu'un même adolescent ne travaille pas plus de 12 heures dans une journée, à l'exception de certains cas spéciaux prévus. L'article 6 de cette loi stipule « qu'au cours de chaque journée il doit être accordé à ces personnes ayant chacune un temps de travail limité, un minimum d'une heure et demie pour les repas ». L'emploi d'enfants de moins de 9 ans, sauf exception dont nous parlerons plus loin, fut interdit, et le travail des enfants entre 9 et 13 ans limité à 8 heures par jour. Le travail de nuit, c'est-à-dire, d'après cette loi, le travail compris entre 8 heures et demie du soir et cinq heures et demie du matin, fut interdit pour toutes les personnes entre 9 et 18 ans.

Les législateurs étaient tellement loin de vouloir toucher

---

133. Il est tout à fait caractéristique du régime de Louis Philippe, le roi bourgeois, que la seule loi sur les fabriques promulguée sous son règne, celle du 22 mars 1841, n'ait jamais été appliquée. De plus, cette loi ne concerne que le travail des enfants. Elle le fixe à 8 heures pour les enfants entre 8 et 12 ans, 12 heures pour les enfants entre 12 et 16 ans etc., avec de nombreuses exceptions qui autorisent le travail de nuit y compris pour des enfants de 8 ans. Dans un pays où la moindre souris est administrée policièrement, la surveillance et l'exécution de la loi restèrent soumises au bon vouloir des « amis du commerce ». C'est seulement depuis 1853 qu'il y a, dans un seul département, le département du Nord, un inspecteur du gouvernement rétribué. Il est non moins caractéristique du développement de la société française en général que la loi de Louis-Philippe soit restée unique en son genre jusqu'à la révolution de 1848 au milieu du tissu législatif exhaustif que produit la fabrique législative française !

134. *Rep. of Insp. of Fact.* 30 avril 1860, p. 50.

à la liberté pour le capital de sucer de la force de travail adulte, ou, pour parler comme eux, à « la liberté du travail », qu'ils concoctèrent un système propre afin de prévenir les horrifiques conséquences de la Loi sur les fabriques.

« Le grand vice du système de fabrique, tel qu'il est conçu actuellement » est-il dit dans le premier compte rendu du conseil central de la commission du 25 juin 1833, « consiste en ceci qu'il crée la nécessité de prolonger le travail des enfants jusqu'à la longueur extrême de la journée de travail des adultes. Le seul remède à ce mal, sans limitation du travail des adultes, dont surgirait un préjudice plus grand que celui qui doit être prévenu, semble être la disposition qui prévoit d'employer des séries doubles d'enfants » [134*].

Sous le nom de système de relais, (« System of Relays » ; *relay* signifie en anglais comme en français : changement des chevaux de poste à différentes stations) ce système fut donc mis en œuvre de telle sorte que, par exemple, de 5 heures et demie du matin à 1 heure et demie de l'après-midi on attelait au travail une série d'enfants de 9 à 13 ans, puis une autre de une heure et demie de l'après-midi à 8 heures et demie du soir, etc.

En récompense de ce que ces Messieurs les fabricants avaient tous, durant les 22 années précédentes, ignoré de la plus insolente manière les lois sur le travail des enfants, voilà que par-dessus le marché on leur dorait maintenant la pilule. Le parlement arrêta qu'après le 1er mars 1834 aucun enfant de moins de 11 ans, après le 1er mars 1835 aucun de moins de 12 ans et après le 1er mars 1836 aucun enfant de moins de 13 ans ne pourrait travailler plus de 8 heures dans une fabrique ! Ce « libéralisme », si déférent envers le « capital », méritait d'autant plus de reconnaissance que le Dr Farre, Sir A. Carlisle, Sir B. Brodie, Sir C. Bell, Mr Guthrie, etc. en un mot les médecins et les chirurgiens les plus célèbres de Londres avaient déclaré dans leurs témoignages devant la Chambre des Communes qu'il y avait *periculum in mora* ! [134**] Le Dr Farre s'exprima de manière encore plus abrupte :

134*. « Factories Inquiry Commission. First report of the central board of His Majesty's commissioners. Ordered, by the House of Commons, to be printed, 28 june 1833 ».

134**. « danger à attendre ». Expression tirée de Tite-Live, *Ab Urbe condita*, livre 38, chapitre 25.

« Il faut également une législation pour empêcher la mort, quelles que soient les formes sous lesquelles cette mort peut être infligée prématurément, et cette forme-ci » (celle des fabriques) « doit certainement être considérée comme une des méthodes les plus cruelles en la matière » [135].

Ce même parlement « réformé », qui par tendresse pour Messieurs les fabricants maintenait pour des années encore les enfants de moins de 13 ans enchaînés dans l'enfer de 72 heures de travail par semaine, interdit en revanche d'emblée aux planteurs, dans l'Acte d'émancipation qui accordait lui aussi la liberté au compte-goutte, de faire travailler n'importe quel esclave nègre plus de 45 heures par semaine !

Pourtant, loin de faire pénitence, le capital déclencha alors une campagne d'agitation bruyante qui s'étendit sur plusieurs années. Elle tournait principalement autour de l'âge des catégories qui, sous le nom d'enfants, avaient été limitées à 8 heures de travail et soumises à une certaine obligation scolaire. Pour l'anthropologie capitaliste, l'enfance s'arrêtait à 10 ans ou tout au plus à 11 ans. Plus 1836 approchait, année fatidique de l'application complète de la Loi sur les fabriques, plus la racaille des fabricants se déchaînait. Elle réussit effectivement à intimider le gouvernement au point que celui-ci proposa en 1835 d'abaisser la limite de l'enfance de 13 à 12 ans. Cependant, la pression de l'extérieur augmenta de façon inquiétante. La chambre des Communes sentit le courage lui faire défaut. Elle refusa de jeter des enfants de 13 ans plus de 8 heures par jour sous les roues du Djagannat [135**] capitaliste et la Loi de 1833 prit intégralement effet. Elle resta inchangée jusqu'en juin 1844.

Pendant la décennie où elle régit d'abord partiellement, puis totalement, le travail dans les fabriques, les comptes rendus officiels des Inspecteurs de fabrique regorgent de plaintes expli-

---

135. « Legislation is equally necessary for the prevention of death, in any form in which it can be prematurely inflicted, and certainly this must be viewed as a most cruel mode of inflicting it » [135*].

135*. (« Reports from the committee on the « Bill to regulate the labour of children in the mills and factories of the United Kingdom » : with the minutes of evidence. Ordered, by the House of Commons, to be printed, 8 August 1832).

135**. Le culte de Djagannat, l'une des figures de Vichnou, était particulièrement sanglant. Les fidèles se jetaient sous les roues du char où était dressée l'effigie du Dieu. L'image mêle ici ce culte particulier, celui du Moloch dévoreur d'enfants — souvent repris dans la tradition poétique allemande — et la métaphore du moulin, de la meule qui broie les corps, elle-même fondée sur le sémantisme de *mill*, qui veut dire à la fois *moulin* et *usine*.

quant que son application était impossible. Comme la Loi de 1833 laissait en fait aux seigneurs du capital à l'intérieur d'une période de 15 heures, de 5 heures et demie du matin à 8 heures et demie du soir, la liberté de faire commencer, interrompre ou terminer à n'importe quel moment de leur choix les 12 ou 8 heures de travail de chaque « adolescent » et de chaque « enfant », ainsi que la liberté d'imposer aux différentes personnes différentes heures de repas, ces Messieurs inventèrent bientôt un nouveau « système de relais » où les bêtes de somme n'étaient pas changées à des stations déterminées, mais toujours réattelées à des stations nouvelles. Nous ne nous attarderons pas plus longuement sur la beauté de ce système, puisque nous devons y revenir plus tard. Il est cependant évident au premier coup d'œil qu'il annule toute la Loi sur les fabriques non seulement dans son esprit mais aussi dans sa lettre. On se demande comment en effet les inspecteurs de fabrique auraient pu faire pour imposer, avec une comptabilité si complexe pour chaque enfant et chaque adolescent, le temps de travail légalement déterminé et l'octroi des repas légaux ? Dans une grande partie des fabriques on vit bientôt refleurir impunément la même brutalité et les mêmes scandales. Lors d'une rencontre avec le ministre de l'Intérieur (1844) les inspecteurs de fabrique démontrèrent l'impossibilité de tout contrôle dans le cadre du système de relais nouvellement concocté [136]. Mais entre-temps les circonstances avaient beaucoup changé. Les ouvriers de fabrique, surtout à partir de 1838, avaient fait du Bill des 10 heures leur mot d'ordre économique, tout comme ils avaient fait de la Charte [136*] leur mot d'ordre politique. Une partie des fabricants eux-mêmes, ceux qui avaient réglé l'activité de leurs fabriques conformément à la Loi de 1833, submergea le Parlement de mémoires dénonçant la « concurrence » immorale des « faux-frères », qu'une plus grande insolence ou des circonstances locales plus heureuses autorisaient à transgresser la loi. En outre, malgré le désir qu'éprouvait chaque fabricant de lâcher la bride à sa cupidité de toujours, les porte-parole et les chefs politiques de la classe des fabricants imposèrent un changement d'attitude et de langage vis-à-vis des ouvriers. Ils avaient entamé la campagne pour l'abolition de la Loi sur les céréales et avaient besoin de

---

136. *Rep. of Insp. of Fact.*, 31 octobre 1849, p. 6.
136*. *People's Charter* : il s'agit du document fondateur du mouvement dit « chartiste », publié le 8 mai 1838.

l'appui des ouvriers pour l'emporter ! Ils promirent donc non seulement de doubler la miche de pain [136**], mais encore d'admettre et de mettre le Bill des 10 heures au crédit du règne millénaire du libre-échange [137]. Ils pouvaient donc d'autant moins combattre une mesure qui était seulement censée faire de la Loi de 1833 une vérité. Enfin, menacés qu'ils étaient dans leur intérêt le plus sacré, la rente foncière, les Tories, tonnaient avec une sainte et philanthropique fureur contre les « infâmes pratiques » [138] de leurs ennemis.

C'est ainsi que naquit la Loi complémentaire sur les fabriques du 7 juin 1844. Elle prit effet le 10 septembre 1844. Elle plaçait sous la protection de la loi une nouvelle catégorie d'ouvriers, les femmes de plus de 18 ans. Celles-ci furent en tous points assimilées aux adolescents, leur temps de travail fut limité à 12 heures, le travail de nuit leur fut interdit, etc. Pour la première fois, la législation se voyait donc obligée de contrôler également de façon directe et officielle le travail de personnes majeures. Dans le compte rendu sur les fabriques de 1844-1845, on trouve ce propos ironique :

> « Il n'a été porté à notre connaissance aucun cas de femmes adulte se plaignant de cette atteinte à ses droits » [139].

Le travail des enfants de moins de 13 ans fut réduit à 6 heures et demie, et dans certaines conditions à 7 heures par jour [140].

Pour éliminer les abus du faux « système de relais », la loi fixa entre autres les importantes dispositions de détail suivantes :

> « La journée de travail pour les enfants et les adolescents doit être comptée à partir du moment où un seul enfant ou adolescent, quel qu'il soit, a commencé à travailler le matin dans la fabrique ».

136**. Les propagandistes du libre-échange de l'*Anti-Corn-Law-League* promettaient deux fois plus de *big loaf* aux ouvriers, en cas de triomphe de leurs idées, et utilisaient ces deux miches de pain, une grosse, une petite, comme symboles sur leurs affiches et autres documents.

137. *Rep. of Insp. of Fact.*, 31 octobre 1848, p. 98.

138. Leonard Horner emploie d'ailleurs officiellement l'expression « nefarious practices ». (*Reports of Insp. of Fact.* 31 octobre 1859, p. 7).

139. *Rep. of Insp. of Fact.*, 30 sept. 1844, p. 15.

140. L'Acte permet d'employer des enfants pendant 10 heures, s'ils travaillent non pas jour après jour, mais seulement un jour sur deux. Dans l'ensemble, cette clause resta sans effet.

De sorte que si, par exemple, A commence le travail à 8 heures du matin et B à 10 heures, la journée de travail doit néanmoins s'achever à la même heure pour B que pour A. Le début de la journée de travail doit être indiqué par une horloge publique, par exemple l'horloge de la gare de chemin de fer la plus proche, sur laquelle la cloche de la fabrique doit être réglée. Le fabricant doit afficher dans la fabrique une notice en gros caractères mentionnant le début, la fin et les pauses de la journée de travail. Les enfants qui commencent leur travail du matin avant midi ne peuvent pas être réemployés après une heure de l'après-midi. L'équipe de l'après-midi doit donc être composée d'autres enfants que ceux de l'équipe du matin. L'heure et demie prévue pour les repas doit être accordée à tous les travailleurs protégés aux mêmes périodes de la journée, au moins une heure avant 3 heures de l'après-midi. Les enfants et les adolescents ne peuvent pas être employés plus de 5 heures avant une heure de l'après-midi, sans une pause d'au moins une demi-heure pour les repas. Les enfants, les adolescents ou les femmes ne doivent pas rester pendant les repas dans un atelier de la fabrique, où un travail, quel qu'il soit, est en cours, etc.

On l'a vu : ces dispositions minutieuses qui ordonnancent au son de la cloche, de façon si militairement uniforme, la période, les limites et les pauses du travail ne furent en aucun cas le produit chimérique de l'imagination des parlementaires. Elles se sont développées au fur et à mesure, en fonction des conditions réelles comme autant de lois naturelles du mode de production moderne. Leur formulation, leur reconnaissance officielle et leur proclamation par l'État furent le résultat de luttes de classes de longue haleine. Une de leurs premières conséquences fut que la pratique finit par assujettir aussi la journée de travail des ouvriers de fabrique hommes et adultes aux mêmes limites, étant donné que dans la plupart des procès de production la coopération des enfants, des adolescents et des femmes était indispensable. Dans l'ensemble, pendant la période de 1844 à 1847, la journée de travail de 12 heures prévalut donc généralement et uniformément dans toutes les branches d'industrie soumises à la législation sur des fabriques.

Les fabricants n'autorisèrent cependant pas ce « progrès » sans un « recul » compensatoire. A leur demande la Chambre des Communes réduisit l'âge minimum des enfants pouvant être employés au travail de 9 à 8 ans afin d'assurer au capital

l'« approvisionnement additionnel en enfants de fabrique » qui lui était dû de par Dieu et de par le Droit [141].

Les années 1846-1847 font date dans l'histoire économique de l'Angleterre. Abrogation de la Loi sur les céréales, abolition des droits de douanes sur le coton et les autres matériaux bruts, proclamation du libre-échange comme principe directeur de la législation ! Bref, le début du règne millénaire. D'un autre côté, le mouvement chartiste et l'agitation pour les dix heures atteignirent pendant ces mêmes années leur point culminant. Ils trouvèrent des alliés chez les Tories que rongeait le désir de vengeance. Malgré la résistance fanatique de l'armée parjure des libre-échangistes, Bright et Cobden en tête, le Bill des dix heures, objet de tant d'efforts, fut enfin adopté par le Parlement.

La nouvelle Loi sur les fabriques du 8 juin 1847 dispose qu'à partir du 1er juillet 1847 devait entrer en vigueur une réduction temporaire à 11 heures de la journée de travail des « adolescents » (de 13 à 18 ans) et de toutes les ouvrières, mais qu'à partir du 1er mai 1848 cette réduction serait définitivement fixée à 10 heures. Cette Loi n'était du reste qu'un amendement aux lois de 1833 et 1844.

Le capital entreprit une campagne préalable pour empêcher l'application intégrale de la Loi le 1er mai 1848. Et ce sont les ouvriers eux-mêmes, se disant échaudés par l'expérience, qui durent aider à la destruction de leur propre ouvrage. Le moment était habilement choisi.

« Il faut se rappeler qu'à la suite de l'épouvantable crise de 1846-1847 il régnait une grande misère parmi les ouvriers de fabrique, car de nombreuses fabriques n'avaient travaillé que peu de temps, et d'autres s'étaient totalement arrêtées. Un nombre important d'ouvriers se trouvait donc dans la situation la plus pressante, beaucoup étaient endettés. On pouvait donc supposer avec une relative certitude qu'ils préfèreraient un temps de travail plus long pour réparer leurs pertes passées, peut-être rembourser des dettes éventuelles, sortir leurs meubles du mont-de-piété, remplacer les biens vendus, ou encore se procurer des vêtements neufs, pour eux-mêmes ou pour leurs familles » [142].

---

141. « Étant donné qu'une diminution de leur temps de travail conduira à engager un grand nombre d'enfants, on a pensé que l'apport supplémentaire d'enfants âgés de 8 et 9 ans couvrirait l'augmentation de la demande ». (*Ibid.*, p. 13).

142. *Rep. of Insp. of Fact.*, 31 octobre 1848, p. 16.

Messieurs les fabricants s'efforcèrent d'augmenter l'effet naturel des circonstances par une diminution générale des salaires de 10 %. Celle-ci eut lieu pour ainsi dire en guise d'inauguration de la nouvelle ère du libre-échange. Elle fut suivie d'une autre diminution de 8 $^1/_3$ % aussitôt que la journée de travail fut réduite à 11, et du double lorsqu'elle fut réduite définitivement à 10 heures. Là où les circonstances le permettaient d'une façon ou d'une autre il y eut donc une diminution de salaire d'au moins 25 % [143]. En ayant mis ainsi des chances de leur côté, ils commencèrent l'agitation parmi les ouvriers afin d'obtenir l'abrogation de la Loi de 1847. Aucun moyen, tromperie, séduction, menace, ne fut épargné, mais le tout sans résultat. Quant à la demi-douzaine de pétitions dans lesquelles les ouvriers étaient censés se plaindre d'être « opprimés par la Loi », les requérants eux-mêmes déclarèrent verbalement lors d'un interrogatoire que leur signature leur avait été extorquée. « Ils étaient bien opprimés, mais c'était par quelqu'un d'autre que par la Loi sur les fabriques » [144]. Toutefois, si les fabricants ne parvenaient pas à faire parler les ouvriers dans leur sens, ils n'en criaient que plus fort dans la presse et au Parlement au nom des ouvriers. Ils dénonçaient les Inspecteurs de fabrique comme autant de Commissaires de la Convention, sacrifiant impitoyablement le malheureux ouvrier à leur fantasme délirant d'amélioration du monde. Cette manœuvre échoua comme la précédente. L'inspecteur de fabrique Leonard Horner procéda en personne et grâce à ses sous-inspecteurs à de nombreux interrogatoires de témoins dans les fabriques du Lancashire. Environ 70 % des ouvriers interrogés se déclarèrent pour les 10 heures, un pourcentage bien plus faible pour 11 heures et une minorité tout à fait insignifiante pour les 12 heures d'antan [145].

---

143. « Je vis que l'on retirait aux gens qui avaient obtenu 10 sh. par semaine, 1 sh. correspondant à la baisse générale de salaire, plus 1 sh. 6 d. pour la réduction du temps, soit en tout 2 sh. 6 d. et que malgré tout, la majorité tenait encore au Bill des 10 heures ». (*Ibid.*).

144. « En signant la pétition, je déclarai en même temps que je faisais là quelque chose de mal. Alors pourquoi l'avez-vous signée ? Parce qu'en cas de refus on m'aurait mis à la porte. Le demandeur s'est bien senti opprimé, mais pas précisément par la loi sur les fabriques ». (*Ibid.*, p. 102).

145. *Ibid.*, p. 17. Dans le district de Mr Horner, 10 270 ouvriers hommes adultes furent ainsi interrogés dans 181 fabriques. On trouvera leurs dépositions dans l'appendice du rapport semestriel sur les fabriques d'octobre 1848. Ces auditions de témoins constituent à d'autres égards encore un matériel précieux.

Une autre manœuvre « à l'amiable » consistait à faire travailler les ouvriers adultes hommes de 12 à 15 heures et à considérer cela ensuite comme expression des vœux les plus sincères du cœur des prolétaires. Mais l'« impitoyable » inspecteur de fabrique Leonard Horner était de nouveau sur les lieux. La plupart de « ceux qui avaient fait des heures supplémentaires » avouèrent

« qu'ils préféreraient de loin travailler 10 heures pour un salaire moindre, mais qu'ils n'avaient pas le choix ; il y en avait tant parmi eux qui étaient sans travail, tant de fileurs obligés de travailler comme simples raccomodeurs, que s'ils refusaient un temps de travail plus long, d'autres prendraient immédiatement leur place, si bien qu'ils se trouvaient placés devant l'alternative : ou bien travailler le temps plus long ou bien se retrouver sur le pavé » [146].

La campagne préliminaire du capital avait échoué, et la loi sur les 10 heures entra en vigueur le 1er mai 1848. Cependant le fiasco du parti chartiste, dont les chefs avaient été incarcérés et l'organisation brisée, avait déjà ébranlé la confiance que la classe ouvrière anglaise avait en elle-même. Peu de temps après, l'insurrection parisienne de juin étouffée dans le sang sonna le rassemblement, en Europe continentale comme en Angleterre, de toutes les fractions des classes dominantes, propriétaires fonciers et capitalistes, méchants loups de la Bourse et petits boutiquiers, protectionnistes et libre-échangistes, gouvernement et opposition, curés et libre-penseurs, jeunes putains et vieilles bonnes sœurs sous le mot d'ordre commun de sauvegarde de la propriété, de la religion, de la famille et de la société ! Partout la classe ouvrière fut frappée d'infamie, mise au ban, soumise à la « loi des suspects ». Ces Messieurs les fabricants n'avaient donc plus besoin de se gêner. Ils déclenchèrent une révolte ouverte non seulement contre la loi de 10 heures, mais aussi contre toute la législation qui depuis 1833 cherchait à brider autant que possible la « libre » succion de force de travail. Ce fut une rébellion « esclavagiste » en miniature, menée pendant plus de deux ans avec un cynisme éhonté et une énergie terroriste, qui leur coûtaient d'autant moins

---

146. *Ibid.*, Voir les dépositions n° 69, 70, 71, 72, 92, 93 recueillies par Leonard Horner lui-même ainsi que celles recueillies par l'inspecteur-adjoint A., n° 51, 52, 58, 59, 62, 70 de « l'appendice ». Un fabricant crache même le morceau. Voir n° 14 après le n° 265. *Ibid.*

cher que le capitaliste rebelle ne risquait rien en dehors de la peau de ses ouvriers.

Pour comprendre ce qui va suivre, il faut se rappeler que les Lois sur les fabriques de 1833, 1844 et 1847 étaient toutes trois en vigueur, dans la mesure où l'une n'amendait pas l'autre ; qu'aucune d'entre elles ne limitait la journée de travail de l'ouvrier homme de plus de 18 ans et que depuis 1833 les 15 heures comprises entre 5 heures et demie du matin et 8 heures et demie du soir étaient restées la « journée » légale dans le cadre de laquelle le travail, de 12 heures d'abord, puis de 10 heures, des adolescents et des femmes devait être accompli dans les conditions prescrites.

Les fabricants commencèrent ici et là à licencier une partie, parfois la moitié des adolescents et des ouvrières qu'ils employaient, et à rétablir en revanche le travail de nuit qui avait presque totalement disparu parmi les ouvriers hommes adultes. La loi des 10 heures, criaient-ils, ne leur laissait pas d'autre alternative ! [147]

Dans un deuxième temps, ils s'attaquèrent aux pauses légales prévues pour les repas. Écoutons les inspecteurs de fabrique.

« Depuis la limitation des heures de travail à 10 heures, les fabricants affirment, bien que dans la pratique ils ne poussent pas leur raisonnement jusqu'à sa dernière conséquence, que quand ils font travailler de 9 heures du matin à 7 heures du soir par exemple, ils satisfont aux prescriptions légales en donnant une heure pour le repas avant 9 heures et une demi-heure après 7 heures du soir, soit une heure et demie pour les repas. Dans quelques cas, ils autorisent maintenant une demi-heure ou une heure entière pour les repas de midi, mais soutiennent en même temps qu'ils ne sont absolument pas tenus d'aménager une partie quelconque de l'heure et demie dans le courant de la journée de travail de 10 heures » [148].

Ces Messieurs les fabricants affirmaient donc que les dispositions pointilleuses de la Loi de 1844 au sujet des repas ne donnaient aux ouvriers que l'autorisation de manger et de boire avant l'entrée dans la fabrique et après leur sortie de la fabrique, c'est-à-dire chez eux, à la maison ! Et pourquoi les ouvriers ne devraient-ils pas non plus prendre leur repas de midi avant

---

147. *Reports,* etc. 31 octobre 1848, pp. 133-134.
148. *Reports,* etc. 30 avril 1848, p. 47.

9 heures du matin ? Les juristes de la Couronne décidèrent cependant que les repas prescrits

« devaient être donnés durant les pauses ménagées à l'intérieur de la journée de travail effective et qu'il était illégal de faire travailler 10 heures de suite, de 9 heures du matin à 7 heures du soir sans interruption » [149].

Une fois ces aimables démonstrations faites le capital introduisit sa révolte par une démarche qui était conforme à la lettre de la Loi de 1844, donc légale.

La Loi de 1844 interdisait bien de réemployer après une heure de l'après-midi les enfants de 8 à 13 ans qui avaient été employés avant midi. Mais elle avait omis de régler les 6 heures et demie de travail des enfants dont le temps de travail commençait à midi ou plus tard ! Ainsi donc, des enfants de 8 ans pouvaient, s'ils commençaient le travail à midi, être employés de midi à une heure, une heure ; de 2 heures à 4 heures de l'après-midi 2 heures, et de 5 heures à 8 heures et demie du soir 3 heures et demie. Soit au total les 6 heures et demie légales ! Ou mieux encore. Pour faire coïncider leur emploi avec le travail des ouvriers hommes adultes jusqu'à 8 heures et demie du soir, les fabricants n'avaient qu'à ne pas leur donner d'ouvrage avant 2 heures de l'après-midi : ils pouvaient alors les retenir à la fabrique de façon ininterrompue jusqu'à 8 heures et demie du soir.

« Et on avoue maintenant en toutes lettres que dernièrement, poussés par cette cupidité qui incite les fabricants à faire tourner leurs machines plus de 10 heures par jour, une nouvelle pratique s'est insinuée en Angleterre, qui consiste à faire travailler, seuls avec les hommes adultes, jusqu'à 8 heures et demie du soir, des enfants des deux sexes de huit à treize ans, après que tous les adolescents et les femmes ont quitté la fabrique » [150].

Ouvriers et inspecteurs de fabrique ont protesté pour des raisons d'hygiène et de morale. Mais le capital a répondu :

« Que mes actes me tombent sur la tête ! Je réclame mon droit ! La caution et le gage de mon bon » [150*].

En fait, les statistiques présentées à la Chambre des Communes lors de sa session du 26 juillet 1850 montrent que malgré toutes les protestations, à la date du 15 juillet 1850, 3 742 enfants

149. *Reports*, etc. 31 octobre 1848, p. 130.
150. *Reports*, etc., *ouv. cit.*, p. 142.
150*. SHAKESPEARE, *Le Marchand de Venise*, acte IV, sc. I.

étaient soumis à cette « pratique » dans 257 fabriques [151]. Et ce n'est pas tout ! L'œil de lynx du capital a découvert que la Loi de 1844 n'autorise pas un travail de cinq heures le matin sans une pause de détente d'au moins 30 minutes, mais qu'il ne prescrit rien de tel pour le travail de l'après-midi. Il a donc exigé et obtenu non seulement de pouvoir faire trimer des enfants ouvriers sans relâche de 2 heures à 8 heures et demie du soir, mais encore de les laisser crever de faim !

> « Il me faut la chair
> c'est écrit sur le bon » [152] /[152*].

Cette façon shylockienne de s'aggriper à la lettre de la Loi de 1844 en ce qu'elle réglemente le travail des enfants, avait pourtant pour unique but de déclencher une révolte ouverte contre cette même Loi en ce qu'elle règlemente le travail des « adolescents et des femmes ». On se souvient que l'objet et le contenu principal de cette loi, c'était l'abolition du « faux système de relais ». Les fabricants commencèrent leur révolte en déclarant simplement que les articles de la Loi de 1844 qui interdisent de jouir *ad libitum* des adolescents et des femmes pendant des périodes plus courtes choisies par eux à n'importe quel moment de la journée de 15 heures étaient

---

151. *Reports*, etc. 31 oct. 1850, pp. 5-6.

152. La nature du capital reste la même, que ce soit dans ses formes non développées ou dans ses formes développées. Dans le code que l'influence des propriétaires d'esclaves a fait imposer au Nouveau Mexique, peu avant qu'éclate la guerre civile américaine, on lit ceci : à partir du moment où le capitaliste a acheté sa force de travail, le travailleur est son argent (celui du capitaliste) ». (*The labourer is his (the capitalist's) money*). Cette vision des choses était la vision courante chez les patriciens romains. L'argent qu'ils avaient avancé au débiteur plébéien s'était transsubstancié, par l'intermédiaire de ses moyens de subsistance, en chair et en sang du débiteur. Et cette « chair et ce sang » étaient donc « leur argent ». C'est de là que vient la loi des 10 tables [152**] de Shylock ! Passons sur l'hypothèse de Linguet [152***] selon laquelle les créanciers patriciens organisaient de temps à autre sur l'autre rive du Tibre des festins de chair de débiteur cuite à point, passons également sur l'hypothèse de Daumer concernant la Communion chez les chrétiens [152****].

152*. Shakespeare, *Le Marchand de Venise*, acte IV, sc. I.

152**. *Loi des dix tables* : variante initiale de la loi des douze tables, qui, dans le droit romain, protégeait la propriété privée et prévoyait pour les débiteurs insolvables la privation de liberté, l'esclavage ou le dépeçage pur et simple... Cette loi est à l'origine du droit privé romain.

152***. Linguet, *Théories des lois civiles ou principes fondamentaux de la société*, Londres 1767, t. 1, Livre 5, chap. 20.

152****. Daumer, *Geheimnisse des christlichen Altertums*. Dans cet ouvrage, l'auteur émettait l'hypothèse que les premiers chrétiens consommaient en fait de la chair humaine lors de la célébration de l'eucharistie.

« restés comparativement insignifiantes (*comparatively harmless*), aussi longtemps que le temps de travail était limité à 12 heures. Mais que sous la Loi des 10 heures ils constituaient une iniquité insupportable (*hardship*) » [153].

Ils firent donc savoir aux inspecteurs, le plus froidement du monde, qu'ils passeraient outre à la lettre de la loi et réinstaureraient l'ancien système de leur propre chef [154]. Ceci dans l'intérêt des ouvriers eux-mêmes, mal conseillés,

« afin de pouvoir leur payer des salaires plus élevés ». « C'était le seul plan envisageable si l'on voulait maintenir, avec la loi des 10 heures, la suprématie industrielle de l'Angleterre » [155]. « Il était sans doute un peu difficile de découvrir des irrégularités avec le système de relais, mais quoi ? (*What of that* ?) Le grand intérêt manufacturier de ce pays doit-il être traité comme une chose secondaire simplement pour épargner aux inspecteurs et aux sous-inspecteurs de fabrique un petit désagrément supplémentaire (*some little trouble*) ? » [156].

Toutes ces balivernes ne servirent naturellement à rien. Les inspecteurs de fabrique engagèrent la procédure judiciaire. Mais bientôt les fabricants soulevèrent de tels nuages de poussière en bombardant de pétitions le ministre de l'Intérieur, Sir George Grey, que celui-ci recommanda aux inspecteurs dans une circulaire du 5 août 1848

« de ne pas intervenir en général pour violation de la lettre de cette loi, chaque fois qu'on n'aurait pas abusé de façon patente du système de relais pour faire travailler des adolescents et des enfants plus de 10 heures ».

Là-dessus, l'inspecteur de fabrique J. Stuart autorisa le système dit de relais durant les 15 heures de la journée de fabrique dans toute l'Écosse, où il eut tôt fait de refleurir comme autrefois. En revanche, les inspecteurs de fabrique anglais déclarèrent que le ministre n'avait aucun pouvoir dictatorial lui permettant de suspendre les lois et continuèrent à engager des procédures judiciaires contre les esclavagistes rebelles.

A quoi bon pourtant les traîner en justice, à partir du moment où les tribunaux, les *county magistrates* [157] les acquittaient ?

---

153. *Reports*, etc. 31 oct. 1848, p. 133.

154. Entre autres l'immonde missive quaker du philanthrope Ashworth à Leonard Horner. (*Rep. Apr.* 1849, p. 4).

155. *Reports*, etc. 31 oct. 1848, p. 138.

156. *Ibid.*, p. 140.

157. Ces « county magistrates », les « grands impayés » comme les appelle W. Cobbett, sont des sortes de juges de paix bénévoles, choisis parmi les notables des comtés. Ils constituent de fait les juridictions patrimoniales des classes dominantes.

Dans ces tribunaux siégeaient Messieurs les fabricants, qui statuaient ainsi sur leur propre cas. Un exemple. Un certain Eskrigge, filateur de coton de la société Kershaw, Leese et Cie, avait présenté à l'inspecteur de fabrique de son district le schéma d'un système de relais destiné à sa fabrique. Après avoir essuyé un refus, il se tint tout d'abord tranquille. Quelques mois plus tard, un individu du nom de Robinson, également filateur de coton, qui s'il n'était pas le Vendredi, était en tout cas le parent d'Eskrigge, passa devant le tribunal d'instance de Stockport pour avoir introduit un schéma de relais identique à celui concocté par Eskrigge. 4 juges siégeaient, parmi eux trois filateurs de coton avec à leur tête le même inévitable Eskrigge. Eskrigge acquitta Robinson, puis déclara que ce qui était bon pour Robinson, valait aussi pour Eskrigge. Prenant appui sur son propre arrêt de justice, il introduisit immédiatement le système dans sa propre fabrique [158]. Il est vrai que la composition de ces tribunaux était déjà une violation ouverte de la loi [159].

« Ces espèces de farces juridiques », s'écrie l'inspecteur Howell, « appellent un remède... Ou bien adaptez la loi à ces jugements, ou bien faites-la administrer par un tribunal moins faillible qui adapte ses décisions à la loi... dans tous les cas semblables. Ah, comme on voudrait ici un juge payé ! » [160]

Les juriste de la Couronne déclarèrent absurde l'interprétation que faisaient les fabricants de la Loi de 1848, mais les sauveurs de la société ne se laissèrent pas déconcerter.

« Après avoir essayé », rapporte Leonard Horner, « par 10 poursuites dans 7 circonscriptions judiciaires différentes, de faire respecter la loi, et avoir été soutenu dans un seul cas par les magistrats... je considère comme inutile toute poursuite pour contournement de la loi. La partie de la Loi qui a été rédigée pour créer une uniformité dans les heures de travail... n'existe plus dans le Lancashire. Par ailleurs, je n'ai, avec mes subordonnés, absolument aucun moyen de nous assurer que les fabriques où règne le système dit de relais n'emploient pas des adolescents

158. *Reports*, etc. 30 avril 1849, pp. 21-22, cf. même type d'exemples, *Ibid.*, pp. 4-5.

159. Par les articles 1 et 2 W[illiam] IV, c. 29, p. 10, connus sous le nom de Factory Act de Sir John Hoblouse, il est défendu à un propriétaire de filature ou de tissanderie, ainsi qu'aux père, fils et frère d'un tel propriétaire de faire fonction de juge de paix pour toutes questions concernant le Factory Act.

160. *Reports*, etc. 30 avril 1849, [p. 22].

et des femmes plus de 10 heures... A la fin du mois d'avril 1849, 114 fabriques travaillaient déjà dans mon district selon cette méthode et leur nombre augmente rapidement depuis ces derniers temps. En général, ils travaillent maintenant 13 heures et demie, de 6 heures du matin à 7 heures et demie du soir ; dans quelques cas 15 heures, de 5 heures et demie du matin à 8 heures et demie du soir » [161].

Dès décembre 1848, Leonard Horner possédait une liste de 65 fabricants et de 29 surveillants de fabrique qui déclaraient unanimement qu'aucun système d'inspection ne pouvait empêcher, avec ce système de relais, une très grande extension du travail supplémentaire [162]. Tantôt les mêmes enfants et adolescents étaient transbordés (*shifted*) de l'atelier de filage dans l'atelier de tissage, etc. tantôt pendant 15 heures, d'une fabrique dans l'autre [163]. Comment contrôler un système

« qui abuse du mot relais pour brouiller les effectifs de travailleurs, comme un jeu de cartes, en une multitude infinie de combinaisons et pour déplacer quotidiennement les heures de travail et de repos des différents individus de telle sorte que le même assortiment complet de main-d'œuvre n'agisse jamais à la même place au même moment ! » [164]

Mais indépendamment de l'excès de travail effectif, ce système de relais était un produit de l'imagination capitaliste comme Fourier n'en a jamais imaginé de plus beau dans ses esquisses humoristiques de *courtes séances* [164*], avec cette différence que l'attraction du travail était transformée en attraction du capital. Il suffit de regarder les schémas des fabricants que la bonne presse loua comme modèles de « ce qu'un degré raisonnable de diligence et de méthode peut accomplir » (« what a reasonable degree of care and method can accomplish »). Le personnel ouvrier était parfois divisé en 12 à 15 catégories dont les composantes variaient elles-mêmes à leur tour constamment. Pendant les 15 heures de la journée de fabrique le capital attirait l'ouvrier tantôt pour 30 minutes, tantôt pour

161. *Reports*, etc. 30 avril 1849, p. 5.
162. *Rep.*, etc. 31 oct. 1849, p. 6.
163. *Rep.*, etc. 30 avril 1849, p. 21.
164. *Rep.*, etc. 31 oct. 1848, p. 95.
164*. *Courtes séances* : Fourier imaginait une société dans laquelle l'homme ne travaillerait plus que par « courtes séances » de 1 h 30 à deux heures maximum, consacrées à des tâches diversifiées. Il escomptait de cette « moins-valeur » relative et absolue un progrès considérable de la productivité du travail. Voir Ch. Fourier : *Le Nouveau monde industriel et sociétaire*, Paris 1829, p. 80.

une heure, puis le repoussait, pour le réattirer dans la fabrique, puis le rejeter de la fabrique, le harcelant en tous sens par lambeaux de temps épars sans jamais perdre sa mainmise sur lui, jusqu'à ce que les 10 heures de travail fussent accomplies. Les mêmes personnes devaient apparaître à tour de rôle comme sur une scène de théâtre dans les différentes scènes des différents actes. Mais de même qu'un acteur appartient à la scène pendant toute la durée du drame, les ouvriers étaient maintenant pendant 15 heures la propriété de la fabrique, sans compter le temps qu'il faut pour en revenir et pour s'y rendre. Les heures de repos se transformèrent ainsi en heures d'oisiveté forcée, poussant le jeune ouvrier au bistrot et la jeune ouvrière au bordel. A chaque nouvelle invention concoctée quotidiennement par le capitaliste pour maintenir sa machinerie 12 à 15 heures en mouvement sans augmentation du personnel ouvrier, l'ouvrier devait avaler son repas tantôt durant tel déchet de temps qui restait, tantôt durant tel autre. A l'époque de l'agitation pour les 10 heures, les fabricants s'étaient écriés que la populace ouvrière signait en fait des pétitions dans l'espoir d'obtenir 12 heures de salaire pour 10 heures de travail. Ils avaient maintenant retourné la médaille. Ils payaient un salaire de 10 heures pour 12 et 15 heures de disposition des forces de travail [165] ! C'était là le fin mot, la version « fabricants » de la loi des 10 heures ! C'étaient les mêmes libre-échangistes pleins d'onction et ruisselant d'amour pour l'humanité qui avaient démontré aux ouvriers, au sou et au liard près, pendant les 10 années pleines que dura l'agitation contre la Loi sur les céréales, que si le blé était importé librement, un travail de 10 heures, avec les moyens de l'industrie anglaise, suffirait pleinement à enrichir les capitalistes [166].

Au bout de 2 ans la révolte du capital fut finalement couronnée par la sentence de l'une des quatre plus hautes cours de justice d'Angleterre, la Cour de l'Echiquier, qui décida, à propos d'une affaire qui lui fut présentée le 8 février 1850, que les fabricants agissaient certes à l'encontre du sens de la Loi de 1844, mais que cette loi elle-même contenait certains termes qui la rendaient

---

165. Voir : *Reports*, etc. 30 avril 1849, p. 6 / et l'explication détaillée du « shifting system » par les inspecteurs de fabrique Howell et Saunders dans *Reports*, etc. 31 oct. 1848. Voir aussi la pétition du clergé d'Asthon et des environs, printemps 1849, adressée à la reine, contre le « shift system ».

166. Voir par exemple : *The Factory Question and the Ten Hours Bill*, de R.H. Greg, 1837.

absurde. Cette décision abolissait la loi des 10 heures [167]. Toute une masse de fabricants qui n'avaient pas osé jusqu'alors employer le système des relais pour les adolescents et les femmes s'en donnèrent à cœur joie [168].

Mais ce triomphe apparemment définitif du capital fut aussitôt accompagné d'un retournement. Les travailleurs, qui avaient jusque-là opposé une résistance passive, bien qu'inflexible et chaque jour renouvelée, se mirent à protester bien fort au cours de meetings menaçants, dans le Lancashire et le Yorkshire. Ainsi donc, la prétendue Loi des 10 heures n'aurait été que poudre aux yeux et duperie parlementaire, et n'aurait jamais existé ! Les inspecteurs de fabrique avertirent instamment le gouvernement que l'antagonisme de classes atteignait un degré de tension incroyable. Une partie des fabricants eux-mêmes murmurait :

« Les décisions contradictoires des magistrats font régner un véritable état d'anomalie et d'anarchie. Telle loi est en vigueur dans le Yorkshire, telle autre dans le Lancashire, telle autre dans une paroisse du Lancashire, telle autre dans le voisinage immédiat. Le fabricant des grandes villes peut contourner la loi, celui des bourgades de campagne ne trouve pas le personnel nécessaire pour le système de relais et encore moins pour opérer des mouvements de travailleurs d'une fabrique à l'autre, etc. »

Le premier Droit de l'Homme du capital n'est-il pas l'égalité devant l'exploitation de la force de travail ?

Dans ces conditions, on parvint à un compromis entre les fabricants et les ouvriers, qui reçut le sceau parlementaire dans la nouvelle Loi de fabrique additionnelle du 5 août 1850. Pour « Les femmes et les adolescents » on augmenta la journée de travail de 10 heures à 10 heures ½ pendant les 5 premiers jours de la semaine, et on la limita à 7 heures ½ le samedi. Le travail devait se dérouler de 6 heures du matin à 6 heures du soir [169], avec 1 heure ½ de pauses en tout pour les repas, lesquelles devaient être accordées en même temps et conformément aux dispositions de 1844, etc. On mettait ainsi fin

---

167. F. Engels, *Die englische Zehnstundenbill* (dans la *Neue Rh. Zeitung. Politisch-ökonomische Revue* éditée par moi, numéro d'avril 1850, p. 13). Cette même « haute » cour découvrit également pendant la guerre civile américaine une ambiguïté dans les termes qui retournait directement en son contraire la loi contre l'armement de navires de pirates.

168. *Reports*, etc. 30 avril 1850.

169. En hiver, cette période peut aller de 7 heures du matin à 7 heures du soir.

une fois pour toutes à la pratique du système de relais [170]. Pour ce qui est du travail des enfants, la loi de 1844 resta en vigueur.

Une catégorie de fabricants s'assura cette fois, comme auparavant, des droits seigneuriaux particuliers sur les enfants de prolétaires. C'étaient les fabricants de soie. En 1833, ils avaient hurlé et menacé : « si on leur retirait la liberté d'éreinter 10 heures par jour des enfants de tous âges, leurs fabriques cesseraient de tourner » (« if the liberty of working children of any age for 10 hours a day was taken away, it would stop their works »). Ils prétendaient qu'il leur était impossible d'acheter un nombre suffisant d'enfants de plus de 13 ans. Ils extorquèrent ainsi le privilège souhaité. Le prétexte s'avéra, après une enquête ultérieure, être un mensonge pur et simple [171], ce qui ne les empêcha pas, pendant une décennie, de filer de la soie 10 heures par jour avec le sang de petits enfants qu'on devait mettre debout sur des chaises pour qu'ils puissent faire leur travail [172]. La Loi de 1844 leur « ôta » certes « la liberté » de faire travailler des enfants de moins de 11 ans plus de 6 heures ½, mais elle leur assura en revanche le privilège de faire travailler 10 heures par jour des enfants entre 11 et 13 ans, et leur offrit en prime la dispense de l'obligation scolaire en vigueur pour les enfants des autres fabriques. Cette fois le prétexte était que :

> « La délicatesse du tissu requérait une sensibilité des doigts qu'on ne pouvait garantir que par une entrée précoce dans la fabrique » [173].

Pour avoir ces doigts délicats, on a massacré complètement des enfants, comme on abat les bêtes à cornes dans le sud de la Russie pour leur graisse et leur peau. Finalement, en 1850, le privilège accordé fut limité aux départements de dévidage et de filature de la soie ; mais pour dédommager le capital ainsi dépouillé de sa « liberté », on éleva de 10 heures à 10 heures

---

170. « La présente loi » (de 1850) « était un compromis par lequel les travailleurs renonçaient à la bénédiction de la loi des 10 heures contre l'avantage d'une uniformisation du début et de la fin du travail pour ceux dont le temps de travail tombait sous le coup de la limitation ». (*Reports*, etc. 30 avril 1852, p. 14).

171. *Reports*, etc. 30 sept. 1844, p. 13.

172. *Ibid.*

173. « The delicate texture of the fabric in which they were employed requiring a lightness of touch, only to be acquired by their early introduction to these factories ». (*Reports*, etc. 31 oct. 1846, p. 20).

½ le temps de travail des enfants de 11 à 13 ans. Prétexte : « Le travail dans les fabriques de soie est plus facile que dans les autres fabriques et nullement aussi nuisible pour la santé » [174]. Une enquête médicale officielle prouva ensuite le contraire :

« Le taux moyen de mortalité est exceptionnellement élevé dans les districts soyeux, et même, pour la partie féminine de la population, il est plus élevé que dans les districts cotonniers du Lancashire » [175].

Malgré les protestations réitérées tous les semestres par les inspecteurs de fabrique, cette monstruosité dure encore [176].

La Loi de 1850 ne transforma que pour « les adolescents et les femmes » la période de 15 heures, de 5 h ½ du matin à 8 h ½ du soir, en une période de 12 heures, de 6 h du matin à 6 h du soir. Donc pas pour les enfants qui restèrent ainsi exploitables ½ heure avant le début et 2 heures ½ après la fin de cette période, même si la durée totale de leur travail ne pouvait pas dépasser 6 heures ½. Pendant la discussion de la loi, les inspecteurs de fabriques soumirent au Parlement une statistique sur les abus infâmes qui étaient faits de cette anomalie. Sans succès cependant. Il y avait derrière cela l'intention inavouée de faire revenir, grâce aux enfants, la journée de travail des

174. *Reports*, etc. 31 oct. 1861, p. 26.

175. *Ibid.*, p. 27. En général, la population soumise à la Loi sur les fabriques voit son état physique notablement amélioré. Tous les témoignages médicaux concordent, et plusieurs examens personnels pratiqués à différentes périodes m'en ont convaincu. Pourtant, et sans tenir compte de l'épouvantable taux de mortalité infantile au cours des premières années d'existence, les rapports officiels du Dr Greenhow attestent du mauvais état de santé dans les districts industriels, comparés avec les « districts agricoles où règne un état de santé normal ». A preuve, entre autres ce tableau extrait du rapport de 1861 :

Pourcentage des adultes hommes employés dans les manufactures	Taux de mortalité pour affections pulmonaires chez les hommes (pour 100 000)	District	Taux de mortalité pour affections pulmonaires chez les femmes (pour 100 000)	Pourcentage des femmes adultes employées dans les manufactures	Type d'emploi des femmes
14,9	598	Wigan	644	18,0	coton
42,6	708	Blackburn	734	34,9	*idem*
37,3	547	Halifax	564	20,4	laine
41,9	611	Bradford	603	30,0	*idem*
31,0	691	Macclesfield	804	26,0	soie
14,9	588	Leek	705	17,2	*idem*
36,6	721	Stoke-upon-Trent	665	19,3	céramique
30,4	726	Woolstanton	727	13,9	*idem*
—	305	8 districts agricoles sains	340	—	

176. On sait avec quelle mauvaise grâce les « libre-échangistes » anglais renoncèrent au protectionnisme pour les manufactures de la soie. Les services rendus par la protection contre les importations françaises le leur sont maintenant par la non-protection des enfants des fabriques.

ouvriers adultes à 15 heures dans les années de prospérité. L'expérience des trois années suivantes montra que cette tentative devait échouer contre la résistance des ouvriers adultes hommes [177]. La Loi de 1850 fut donc finalement complétée en 1853 par l'interdiction d'« employer des enfants le matin avant et le soir après les adolescents et les femmes ». A dater de ce moment La Loi sur les fabriques de 1850 réglemente, à peu d'exceptions près, la journée de travail de tous les ouvriers dans les branches industrielles qui lui étaient soumises [178]. Depuis la publication de la première Loi sur les fabriques il s'était écoulé ½ siècle [179].

La législation sortit pour la première fois de sa sphère d'origine avec le *printworks act* (loi sur les fabriques de coton imprimé, etc.) de 1845. La mauvaise grâce avec laquelle le capital toléra cette nouvelle « extravagance » éclate à chaque ligne de la loi. Elle limite la journée de travail, pour les enfants de 8 à 13 ans et pour les femmes, à 16 heures entre 6 h du matin et 10 h du soir, sans prévoir la moindre pause légale pour les repas. Elle autorise le travail des ouvriers hommes de plus de 13 ans, jour et nuit, à volonté, jusqu'à épuisement [180]. C'est un avortement parlementaire [181].

Néanmoins le principe l'avait emporté grâce à sa victoire

---

177. *Reports*, etc. 30 avril 1853, p. 30.

178. Pendant les années d'apogée de l'industrie cotonnière anglaise, en 1859 et 1860, quelques fabricants tentèrent d'appâter les fileurs adultes, hommes, etc. par des salaires élevés en échange de temps de travail extra, et de les déterminer à accepter une prolongation de la journée de travail. Les fileurs à la mule-jenny et les surveillants de machines automatiques mirent fin à l'expérience en rédigeant un mémoire adressé à leurs employeurs dans lequel il était dit entre autres : « Pour parler franc, notre vie nous est à charge et tant que nous sommes enchaînés à la fabrique presque deux jours de plus par semaine » (20 heures) « que les autres ouvriers, nous nous sentons comme des ilotes dans notre pays et nous nous reprochons de perpétuer un système qui porte atteinte à notre santé physique et à celle de nos descendants... Nous vous avertissons donc respectueusement qu'à partir du premier jour de la nouvelle année nous ne travaillerons pas une minute de plus que les 60 heures par semaine de 6 h à 6 h, déduction faite des pauses légales de une heure et demie ». (*Reports*, etc. 30 avril 1860, p. 30).

179. Sur les moyens que la rédaction de cette loi apportait à sa propre violation, voir le rapport parlementaire *Factories Regulation Acts* (9 août 1859) et dans ce rapport, de Leonard Horner, « Suggestions for Amending the Factory Act to enable the Inspectors to prevent illegal working, now become very prevalent ».

180. « On a effectivement esquinté au travail des enfants de 8 ans et plus dans mon district, de 6 h du matin à 9 h du soir au cours du dernier semestre de l'année 1857 ». (*Reports*, etc. 31 oct. 1857, p. 39).

181. « On admet généralement que la loi sur les fabriques de coton imprimé est une erreur tant pour ses dispositions concernant l'éducation, que pour ses mesures de protection ». (*Reports*, etc. 31 oct. 1862, p. 52).

dans les grandes branches d'industrie, qui sont la création la plus caractéristique du mode de production moderne. Leur développement phénoménal de 1853 à 1860, parallèlement à la renaissance physique et morale des ouvriers de fabrique, frappa les regards les plus bornés. Même les fabricants, à qui il avait fallu arracher pied à pied, par une guerre civile d'un demi-siècle, la limitation légale et la réglementation de la journée de travail, se prévalaient avec fierté du contraste avec les domaines d'exploitation encore « libres » [182]. Quant aux pharisiens de « l'économie politique », ils proclamaient maintenant comme une nouvelle conquête propre à leur « science » le fait qu'on ait reconnu la nécessité d'une réglementation légale de la journée de travail [183]. On comprend aisément qu'après que les magnats de fabrique se furent soumis à l'inévitable et s'en furent accommodés, la force de résistance du capital s'affaiblit graduellement tandis qu'en même temps la combativité de la classe ouvrière grandissait à mesure qu'augmentait le nombre de ses alliés dans les couches de la société qui n'étaient pas immédiatement intéressées. D'où, comparativement, les progrès rapides accomplis depuis 1860 !

En 1860, les teintureries et les blanchisseries furent soumises à la Loi sur les fabriques de 1850 [184], suivies des fabriques de

---

182. C'est le cas de E. Potter, par exemple, dans une lettre au *Times* du 24 mars 1863. Le *Times* lui remet en mémoire la révolte des fabricants contre la Loi des 10 heures.

183. Ainsi entre autres M.W. Newmarch, collaborateur et éditeur de *History of Price* de Tooke. Est-ce bien le progrès scientifique que de faire lâchement des concessions à l'opinion publique ?

184. La loi sur les blanchisseries et les teintureries, publiée en 1860, stipule que la journée de travail sera provisoirement réduite à 12 heures à partir du 1er août 1861 et définitivement à 10 heures le 1er août 1862, soit 10 heures ½ pour les jours ordinaires et 7 heures ½ pour les samedis. Lorsqu'arriva la fatale année 1862 la vieille farce se renouvela. Ces Messieurs les fabricants accablèrent le Parlement de pétitions pour qu'il tolère encore une petite année de plus l'emploi 12 heures par jour d'adolescents et de femmes... « Dans la conjoncture actuelle » (à l'époque de la pénurie du coton) « ce serait un grand avantage pour les ouvriers si on leur permettait de travailler 12 heures par jour et d'obtenir ainsi le plus fort salaire possible... Ils avaient pratiquement réussi à faire passer aux Communes un Bill dans ce sens. Mais celui-ci ne tint pas devant l'agitation des ouvriers dans les blanchisseries d'Écosse ». (*Reports*, etc. 31 oct. 1862, p. 14-15). Battu ainsi par les ouvriers mêmes au nom desquels il prétendait parler, le capital emprunta l'instrument juridique pour les besoins de sa cause, découvrit que la Loi de 1860, rédigée, comme tous les actes du Parlement qui concernent « la protection du travail », dans un charabia de termes équivoques, lui fournissait un prétexte pour exclure les « calendreurs » et les « apprêteurs » de la protection de la loi. La juridiction anglaise, qui de

dentelle et de bonneterie en 1861. A la suite du premier rapport de la « Commission sur l'emploi des enfants » [184*] (en 1863) les manufactures de tous les dérivés de l'argile (pas seulement les poteries) partagèrent le même sort, de même que les fabriques d'allumettes, de briquets, de cartouches, de tapisseries, de coupe du velours (*fustian cutting*), et de nombreux processus compris sous le nom de *finishing* (dernier apprêt). En 1863, les « blanchisseries de plein air » [185] et la boulangerie furent sou-

---

tous temps, a servi fidèlement le capital, sanctionna cette chicanerie par un décret de la cour des « Common Pleas ». « Cela provoqua un grand mécontentement parmi les ouvriers, et il est très regrettable que les claires intentions de la législation soient ainsi sabotées sous prétexte d'une définition de mot défectueuse ». (*Ibid.*, p. 18).

184*. Il s'agit de la « Children's Employment Commission ».

185. Les « blanchisseurs de plein air » s'étaient soustraits à la Loi de 1860 sur la « blanchisserie » sous le fallacieux prétexte qu'ils ne faisaient pas travailler de femmes la nuit. Le mensonge fut découvert par les inspecteurs de fabrique, mais en même temps le Parlement dut, à cause des pétitions des ouvriers, renoncer à ses visions de fraîches senteurs des prés et de blanchiment naturel. Dans ces blanchisseries qui n'ont d'air qu'imaginaire, on utilise des séchoirs chauffés à 90-100° Fahrenheit, où ce sont principalement des jeunes filles qui travaillent. Le terme technique qu'elles utilisent pour désigner leur sortie à l'air libre de temps à autre est « cooling ». « 15 jeunes filles dans les séchoirs. Température de 80 à 90° pour la toile, de 100° et plus pour la batiste. 12 jeunes filles repassent et étendent (la batiste, etc.) dans une petite pièce d'environ 10 pieds carrés avec au milieu un poêle étroitement fermé. Elles se tiennent autour de ce poêle qui diffuse une chaleur terrible et sèche rapidement la batiste pour les repasseuses. Le nombre d'heures de travail que font ces ouvrières est illimité. Quand il y a à faire, elles travaillent jusqu'à 9 h du soir ou minuit plusieurs jours de suite ». (*Reports*, etc. 31 oct. 1852, p. 56). Un médecin déclare : « Il n'y a pas d'heures fixes particulières pour le rafraîchissement, mais quand la température devient trop insupportable ou que la sueur salit les mains des blanchisseuses, elles ont le droit de sortir quelques minutes... Mon expérience dans le traitement des maladies de ces ouvrières m'oblige à constater que leur état de santé est loin en dessous de celui des ouvrières du coton » (et dans ses pétitions au Parlement le capital avait peint leurs santés florissantes à la manière de Rubens !). « Leurs maladies les plus remarquables sont la phtisie, la bronchite, les maladies utérines, l'hystérie sous sa forme la plus atroce et les rhumatismes. Elles proviennent toutes, selon moi, plus ou moins directement de l'atmosphère surchauffée de leur lieu de travail et de l'absence de vêtements suffisamment confortables pour les protéger du froid et de l'humidité, quand elles rentrent chez elles en hiver ». (*Ibid.*, pp. 56-57). Les inspecteurs de fabrique font remarquer à propos de la loi de 1863 qui fut arrachée plus tard à nos joviaux « blanchisseurs en plein air » : « Non seulement cette loi n'accorde pas aux ouvriers la protection qu'elle semble leur garantir... mais elle est formulée de telle façon qu'on ne peut faire intervenir la protection que si on surprend au travail après 8 h du soir des enfants et des femmes, et encore, même dans ce cas, la méthode prescrite pour apporter les preuves est tellement emberlificotée dans ses clauses qu'il est pratiquement impossible de sévir ». (*Ibid.*, p. 52). « En tant que loi qui se veut humaine et éducatrice elle a complètement manqué son but. Car enfin, on ne peut vraiment pas qualifier d'humaine une loi qui permet à des femmes et des enfants ou, car c'est la même

mises à des Lois particulières, dont le premier interdit, entre autres, le travail de nuit des enfants, des adolescents et des femmes (de 8 h du soir à 6 h du matin), et le deuxième, l'emploi de garçons boulangers de moins de 18 ans entre 9 h du soir et 5 h du matin. Nous reviendrons sur les propositions ultérieures de la commission en question qui, à l'exception de l'agriculture, des mines et des transports, menacent de déposséder de leur « liberté » toutes les branches importantes de l'industrie anglaise [185a].

7. *La lutte pour la journée de travail normale. Rétroaction de la législation anglaise sur les fabriques dans les autres pays*

Le lecteur se souvient que c'est la production de survaleur ou l'extraction de surtravail, qui constitue le contenu spécifique et la finalité de la production capitaliste, indépendamment de tous les remodelages du mode de production lui-même provenant de la subordination du travail au capital. Il se souvient que, du point de vue développé jusqu'ici, seul le travailleur indépendant et donc légalement majeur passe contrat, comme vendeur de marchandise, avec le capitaliste. Si donc dans notre esquisse historique, l'industrie moderne d'un côté, et de l'autre, le travail d'individus physiquement et juridiquement mineurs, jouent un rôle fondamental, il s'agissait néanmoins dans le premier cas d'une sphère particulière, et dans l'autre d'un exemple particulièrement frappant de succion de travail. Sans anticiper sur la suite du développement, on peut induire ce qui suit des faits historiques, simplement mis bout à bout :

Premièrement : c'est dans les industries qui ont été les premières révolutionnées par l'eau, la vapeur et la machinerie, dans ces premières créations du mode de production moderne que sont les filatures du coton, de la laine, du lin et de la soie, que s'est d'abord satisfaite la pulsion du capital à prolonger sans mesure

---

chose, qui les oblige à travailler 14 heures par jour et même plus, avec ou sans repas, comme cela se rencontre, sans limitation d'âge, sans distinction de sexe et sans égard pour les habitudes sociales des familles qui habitent dans la région des blanchisseries ». (*Reports*, etc. 30 avril 1863, p. 40).

185a. Note pour la deuxième édition. Depuis 1866, date à laquelle j'ai écrit ceci, il y a eu encore une nouvelle réaction.

ni scrupule la journée de travail. C'est la transformation du mode de production dans son aspect matériel, et la transformation correspondante des rapports sociaux chez les producteurs [186], qui a d'abord engendré ces débordements démesurés, puis provoqué, par contrecoup, ce contrôle social qui limite, réglemente et unifie légalement la journée de travail et ses pauses. Ce contrôle n'est donc apparu pendant la premièremoitié du XIXe siècle que comme législation d'exception [187]. Quand il eut conquis le terrain primitif du nouveau mode de production, il se trouva qu'entre-temps non seulement beaucoup d'autres branches de production étaient entrées dans le régime de fabrique proprement dit, mais aussi que des manufactures qui avaient gardé des types d'exploitation plus ou moins désuets, comme les poteries, les verreries, etc. des métiers démodés comme la boulangerie, et jusqu'au travail dit à domicile, disséminé çà et là, comme la fabrication de clous, etc. [188] étaient depuis longtemps tout autant tombées sous la coupe de l'exploitation capitaliste que la fabrique elle-même. La législation a donc été obligée d'effacer peu à peu son caractère d'exception, ou alors quand elle fonctionnait à la casuistique romaine, comme c'est le cas en Angleterre, de baptiser fabrique *(factory)* toute maison où l'on travaillait [189].

Deuxièmement : l'histoire de la réglementation de la journée de travail dans certaines branches de production et la lutte menée encore aujourd'hui dans d'autres branches pour cette réglementation prouvent de façon tangible que le travailleur individuel isolé, le travailleur comme « libre » vendeur de sa force de travail, succombe sans résistance lorsque la production capitaliste a atteint un certain degré de maturité. La création d'une journée

186. « Le comportement de chacune de ces classes » (capitalistes et ouvriers) « était chaque fois le résultat de la situation particulière dans laquelle chacune avait été placée ». (*Reports*, etc. 31 oct. 1848, p. 113).

187. « Les dispositifs qui tombaient sous le coup de la limitation étaient liés à la fabrication de textiles à l'aide de la force motrice de la vapeur ou de l'eau. Deux conditions devaient être remplies pour qu'un travail soit soumis à la protection de l'inspection des fabriques : l'utilisation de la force de la vapeur ou de l'eau et le travail de certaines fibres spécifiques ». (*Reports* etc. 31 oct. 1864, p. 8).

188. Sur la situation dans cette industrie domestique on trouvera des renseignements très abondants dans les derniers rapports de la « Children's Employment Commission ».

189. « Les lois de la dernière session » (1864) « ... couvrent des branches d'activités variées dans lesquelles règnent des habitudes très différentes, et l'utilisation de la force mécanique pour la mise en marche des machines n'est plus comme autrefois un critère nécessaire pour définir une fabrique au sens de la loi ». (*Reports* etc. 31 oct. 1864, p. 8).

de travail normale est donc le résultat d'une longue et âpre guerre civile plus ou moins larvée entre la classe capitaliste et la classe ouvrière. De même que ces hostilités se déclarent d'abord dans le domaine de l'industrie moderne, c'est d'abord dans la patrie de celle-ci, en Angleterre, que cette guerre a lieu [190]. Les ouvriers de fabrique anglais ont été les champions non seulement de la classe ouvrière anglaise, mais de toute la classe ouvrière moderne en général, de même que leurs théoriciens furent les premiers à jeter le gant à la théorie du capital [191]. C'est pourquoi le philosophe de fabrique Ure a dénoncé comme une honte ineffaçable pour la classe ouvrière anglaise le fait qu'elle ait inscrit sur son drapeau « l'esclavage des Lois sur les fabriques » face à un capital qui combattait avec bravoure pour une « complète liberté du travail » [192].

La France clopine lentement à la suite de l'Angleterre. Il lui a fallu la Révolution de février pour que voie le jour la Loi des 12 heures [193], qui est beaucoup moins complète que son modèle

---

190. Aucune trace de ce mouvement en Belgique, paradis du libéralisme continental. Même dans les mines de charbon et de métal des ouvriers des deux sexes et de tous âges y sont consommés avec la plus complète « liberté », n'importe quand et pour n'importe combien de temps. Sur 1 000 personnes employées on trouve 733 hommes, 88 femmes, 135 jeunes gens et 44 jeunes filles de moins de 16 ans ; dans les hauts fourneaux, etc. sur 1 000 ouvriers : 668 hommes, 149 femmes, 98 jeunes gens et 85 jeunes filles de moins de 16 ans. A quoi s'ajoute un salaire peu élevé pour une exploitation énorme de forces de travail mûres ou non, 2 sh. 8 d. par jour en moyenne pour les hommes, 1 sh. 8 d. pour les femmes, 1 sh. 2 d. ½ pour les garçons. Mais en contrepartie, la Belgique a en 1863 doublé par rapport à 1850 la quantité et la valeur de ses exportations de charbon, de fer, etc.

191. Quand Robert Owen, dix ans à peine après le début de ce siècle, non seulement a défendu d'un point de vue théorique la nécessité d'une limitation de la journée de travail, mais a introduit aussi de fait dans sa fabrique de New-Lanark la journée de 10 heures, on s'est moqué de cette « utopie communiste », de même qu'on se moqua de « son association du travail productif et de l'éducation des enfants », ainsi que des coopératives ouvrières qu'il a le premier mises sur pied. Aujourd'hui la première utopie en question est devenue la Loi sur les fabriques, la deuxième figure officiellement en toutes lettres dans les « Factory Acts », quant à la troisième elle sert déjà à camoufler des manipulations visant à revenir en arrière.

192. Ure (traduction française), *Philosophie des manufactures*, Paris 1836, t. II, pp. 39-40-67-77, etc.

193. Dans le *Compte Rendu* * du « Congrès international de statistiques » qui se tint à Paris en 1855, il est dit entre autres : « La loi française qui limite la durée du travail d'une journée à 12 heures dans les fabriques et les ateliers, ne fixe pas les bornes de ce travail à l'intérieur d'horaires déterminés » (périodes de temps) « puisqu'il n'y a que pour le travail des enfants que la période entre 5 h du matin et 9 h du soir est prescrite. De ce fait une partie des fabricants use du droit que leur fournit ce silence fatal pour faire travailler tous les jours sans interruption excepté le dimanche. Pour cela ils emploient deux séries d'ouvriers dont aucune ne passe plus de 12

original anglais. Toutefois la méthode révolutionnaire française a aussi ses propres avantages. Elle dicte d'un seul coup à tous les ateliers et à toutes les fabriques sans distinction la même limitation de la journée de travail, tandis que la législation anglaise cède à contrecœur, tantôt sur un point tantôt sur un autre, à la pression des circonstances et se trouve ainsi toujours en bonne voie pour pondre un nouveau sac de nœuds juridique [194]. En outre, la loi française proclame comme un principe général ce qui en Angleterre n'a été conquis qu'au nom des enfants, des mineurs et des femmes, et n'est revendiqué que depuis peu comme un droit universel [195].

Aux États-Unis d'Amérique du Nord, toute espèce de mouvement ouvrier autonome a été paralysée tant que l'esclavage défigurait une partie de la république. Le travail des peaux blanches ne peut pas s'émanciper là où le travail des peaux noires demeure marqué d'infamie. Mais la mort de l'esclavage a aussitôt fait éclore une vie nouvelle et régénérée. Le premier fruit de la guerre civile a été l'agitation pour les 8 heures, qui s'est propagée avec les bottes de sept lieues de la locomotive de l'Atlantique au Pacifique, de la Nouvelle-Angleterre à la Californie. Le Congrès général ouvrier de Baltimore [195*] (en août 1866) déclare :

---

heures dans l'atelier, mais le travail dans l'établissement dure jour et nuit. On satisfait la loi, mais en est-il de même de l'humanité ? » Outre l'« influence destructrice du travail de nuit sur l'organisme humain » on souligne aussi « les effets désastreux de l'association des deux sexes, la nuit, dans des ateliers faiblement éclairés ».

194. « Dans mon district, par exemple, le même fabricant est à la fois, dans les mêmes bâtiments, blanchisseur et teinturier soumis à la « loi sur la blanchisserie et la teinturerie », imprimeur soumis au « Printworks Act » et apprêteur soumis à la « Loi sur les fabriques »... (Rapport de M. Baker dans *Reports*, etc. 31 oct. 1861, p. 20). Après avoir énuméré les différentes dispositions de ces lois et la complication qui en résulte, M. Baker conclut ; « On voit comme il doit être difficile d'assurer l'exécution de ces 3 lois parlementaires s'il plaît au propriétaire de la fabrique de se soustraire à la loi ». [*Ibid.*, p. 21]. En revanche, Messieurs les juristes sont assurés d'être approvisionnés en procès.

195. C'est ainsi que les inspecteurs de fabrique se risquent enfin à dire : « Ces objections » (celles que fait le capital contre la limitation légale du temps de travail) « doivent tomber face au principe majeur des droits du travail... Il y a un moment où le droit de l'entrepreneur sur son ouvrier cesse et où celui-ci peut disposer lui-même de son temps, même s'il n'est pas encore épuisé ». (*Reports*, etc. 31 oct. 1862, p. 54).

195*. Au Congrès Ouvrier Américain de Baltimore (20-25 août 1866), 60 délégués, représentant 60 000 ouvriers syndiqués dans les Trade-Unions, abordèrent des questions syndicales (journée légale de huit heures, coopératives etc.) et politiques. Le Congrès décida notamment la création d'une *National Labour Union*.

« L'exigence première et majeure de l'heure présente, pour libérer le travail dans ce pays de l'esclavage capitaliste, est la promulgation d'une loi par laquelle la norme de la journée de travail serait fixée à huit heures dans tous les États de l'Union américaine. Nous sommes décidés à déployer toutes nos forces pour atteindre cet exaltant résultat » [196].

En même temps (au début de septembre 1866), le « Congrès Ouvrier International » réuni à Genève décida sur proposition du Conseil général de Londres : « Nous déclarons que la limitation de la journée de travail est une mesure préalable sans laquelle tous les autres efforts d'émancipation sont voués à l'échec... Nous proposons 8 heures de travail comme limite légale de la journée de travail. »

Ainsi, le mouvement ouvrier né spontanément des deux côtés de l'Atlantique à partir des seuls rapports de production sanctionne les déclarations de l'inspecteur de fabrique anglais R.J. Saunders :

« Jamais nous ne pourrons progresser vers la réforme de la société, tant qu'on n'aura pas auparavant limité la journée de travail, et que la limitation prescrite ne sera pas observée de façon stricte » [197].

Il faut avouer que notre travailleur ne sort pas du procès de production dans l'état où il y est entré. Il se présentait sur le marché comme possesseur de la marchandise « force de travail », face à d'autres possesseurs de marchandises, d'égal à égal. Le contrat par lequel il vendait sa force de travail au capitaliste prouvait en quelque sorte noir sur blanc qu'il disposait librement de lui-même. Mais le marché une fois conclu, on découvre qu'il n'est pas « un agent libre », que le temps pour lequel il est libre de vendre sa force de travail est le temps pour lequel il est forcé de la vendre [198], qu'en réalité le vampire qui le suce

---

196. « Nous, travailleurs de Dunkirk, déclarons que la durée du temps de travail qu'on exige de nous est trop longue et ne laisse pas de temps au travailleur pour se reposer et se développer, mais l'abaisse plutôt à un état de servitude qui ne vaut guère mieux que l'esclavage (*a condition of servitude but little better than slavery*). C'est pourquoi nous décidons que 8 heures suffisent pour une journée de travail et qu'elles doivent être reconnues suffisantes par la loi ; nous décidons d'appeler à notre secours la presse, ce puissant levier... et de considérer tous ceux qui nous refuseront cette aide comme des ennemis de la réforme du travail et des droits des travailleurs ». (Motions des travailleurs de Dunkirk, État de New York, 1866).

197. *Reports*, etc. 31 oct. 1848, p. 112.

198. « Ces intrigues » (les manœuvres du capital, par exemple, en 1848-

ne lâche pas prise « tant qu'il y a encore un muscle, un nerf, une goutte de sang à exploiter » [199]. Pour se « protéger » du serpent de leurs tourments [199*], les ouvriers doivent se rassembler en une seule troupe et conquérir en tant que classe une loi d'État, un obstacle social plus fort que tout, qui les empêche de se vendre eux-mêmes au capital en négociant un libre contrat, et de se promettre, eux et leur espèce, à la mort et à l'esclavage [200]. Le pompeux catalogue des « inaliénables droits de l'homme » sera ainsi remplacé par la modeste Magna Charta [200*] d'une journée de travail limitée par la loi qui « dira enfin clairement quand s'achève le temps que vend le travailleur et quand commence celui qui lui appartient » [201]. *Quantum mutatus ab illo* ! [201*].

1850) « ont en outre irréfutablement démontré la fausseté de l'affirmation si souvent répétée selon laquelle les ouvriers n'auraient pas besoin de protection, mais devraient être considérés comme des propriétaires disposant librement de la seule richesse qu'ils ont, le travail de leurs mains et la sueur de leur front ». (*Reports*, etc. 30 avril 1850, p. 45). « Le travail libre, si tant est que l'on puisse l'appeler ainsi, a besoin pour se protéger, même dans un pays libre, du puissant bras de la Loi ». (*Reports*, etc. 31 oct. 1864, p. 34). « Pour permettre, ce qui équivaut à forcer... 14 heures de travail par jour avec ou sans repos, etc. » (*Reports*, etc. 30 avril 1863, p. 40).

199. F. ENGELS, *Die englische Zehnstundenbill*, *ouv. cit.*, p. 5.

199*. Citation déformée d'un poème de Heinrich Heine, *Heinrich* (Heinrich HEINE, *Neue Gedichte*, Hambourg 1844, p. 243).

200. Dans les branches d'industrie qui lui sont assujetties la loi des 10 heures a « sauvé les travailleurs d'une dégénérescence complète et protégé leur état physique ». (*Reports*, etc. 31 oct. 1859, p. 47). « Le capital » (dans les fabriques) « ne peut jamais maintenir la machinerie en action au-delà d'une période délimitée sans porter préjudice à la santé et au moral des ouvriers qu'il emploie ; et ceux-ci ne sont pas en position de se protéger eux-mêmes ». (*Ibid.*, p. 8).

200*. *Magna Charta Libertatum* : Charte accordée par Jean Ier, dit Jean sans terre, aux seigneurs, barons, princes de l'Église, chevaliers et aux villes d'Angleterre, le 15 juin 1215. Marx oppose ici le caractère détaillé et précis de cette charte à la facture générale des Déclarations des droits de l'homme, rendant ainsi un hommage paradoxal à l'esprit anglais.

201. « C'est un avantage encore plus grand que de pouvoir enfin distinguer bien clairement entre le temps qui appartient à l'ouvrier et celui qui appartient à son patron. L'ouvrier sait maintenant quand se termine le temps qu'il vend et quand commence le sien propre, et comme il le sait à l'avance de façon précise, il peut disposer à l'avance de ses minutes pour ses propres projets ». (*Ibid.*, p. 52). « En les rendant maîtres de leur propre temps, elles » (les lois de fabrique) « leur ont donné l'énergie morale qui les conduira peut-être à prendre possession un jour du pouvoir politique ». (*Ibid.*, p. 47). Les inspecteurs de fabrique laissent entendre avec une ironie contenue, et en des termes très prudents, que l'actuelle loi de 10 heures a, dans une certaine mesure, libéré aussi le capitaliste de sa brutalité naturelle de simple incarnation du capital et lui a donné du temps pour sa propre « éducation ». Alors qu'auparavant « le patron n'avait de temps que pour l'argent, l'ouvrier que pour le travail ». (*Ibid.*, p. 48).

201*. Quel changement ! — VIRGILE, *Enéide*, Livre II, v. 274.

Chapitre IX

Taux et Masse de la survaleur

Dans ce chapitre comme dans les précédents, la valeur de la force de travail, c'est-à-dire la partie de la journée de travail nécessaire à la reproduction ou à la conservation de la force de travail, est une grandeur qu'on suppose donnée, constante.

Ceci présupposé, en donnant le taux de la survaleur, on donne donc en même temps la masse de survaleur que le travailleur individuel fournit au capitaliste dans une période de temps déterminée. Si le travail nécessaire est, par exemple, de six heures par jour — exprimé dans une quantité d'or, de 3 sh. = 1 thaler —, le thaler sera la valeur quotidienne d'une force de travail, ou la valeur capital avancée pour l'achat d'une force de travail. En outre, si le taux de survaleur est de 100 %, ce capital variable de 1 thaler produira une masse de survaleur de 1 thaler, ou encore, le travailleur fournira quotidiennement une masse de surtravail de 6 heures.

Mais le capital variable est l'expression monétaire de la valeur globale de toutes les forces de travail que le capitaliste emploie simultanément. Sa valeur est donc égale à la valeur moyenne d'une force de travail multipliée par le nombre de forces de travail employées. Pour une valeur donnée de la force de travail, la grandeur du capital variable est donc directement proportionnelle au nombre de travailleurs occupés en même temps. Si la valeur quotidienne d'une force de travail = 1 thaler, le capital qu'il faut avancer est donc de 100 thalers pour exploiter quotidiennement 100 forces de travail, de n thalers pour n forces de travail.

De même : si un capital variable de 1 thaler, valeur quotidienne d'une force de travail, produit une survaleur quotidienne de 1 thaler, un capital variable de 100 thalers produira une survaleur quotidienne de 100 thalers, et un capital variable de n thalers une survaleur quotidienne de 1 thaler × n. La masse de la survaleur

produite est donc égale à la survaleur fournie par la journée de travail du travailleur individuel, multipliée par le nombre de travailleurs employés. Mais en outre, comme la masse de survaleur que produit le travailleur individuel est déterminée, pour une valeur donnée de la force de travail, par le taux de survaleur, il s'ensuit une première loi, qui est la suivante : la masse de survaleur produite est égale à la grandeur du capital variable avancé multipliée par le taux de survaleur, ou encore, elle est déterminée par le rapport composé du nombre de forces de travail exploitées simultanément par le même capitaliste au degré d'exploitation de la force de travail individuelle.

Appelons donc la masse de la survaleur S, la survaleur moyenne quotidienne fournie par le travailleur individuel s, le capital variable avancé quotidiennement pour l'achat d'une force de travail individuelle v, la somme globale du capital variable V, la valeur d'une force de travail moyenne k, son degré d'exploitation $\frac{t'}{t}$ $\left(\frac{\text{surtravail}}{\text{travail nécessaire}}\right)$ et le nombre de travailleurs employés n, et nous obtenons :

$$S = \begin{cases} \frac{s}{v} \times V \\ k \times \frac{t'}{t} \times n. \end{cases}$$

On continue à supposer non seulement que la valeur d'une force de travail moyenne est constante, mais aussi que les travailleurs employés par un capitaliste sont réduits à des travailleurs moyens. Dans certains cas exceptionnels, la croissance de la survaleur produite n'est pas proportionnelle au nombre de travailleurs exploités, mais alors la valeur de la force de travail ne demeure pas non plus constante.

Dans la production d'une masse de survaleur déterminée, la diminution d'un des facteurs peut donc être compensée par l'augmentation d'un autre. Si le capital variable est réduit et que le taux de survaleur s'élève en même temps proportionnellement, la masse de survaleur produite reste inchangée. En reprenant nos hypothèses antérieures : si le capitaliste doit avancer 100 talers pour exploiter quotidiennement 100 travailleurs et que le taux de survaleur est de 50 %, ce capital variable de 100 thalers

laissera une survaleur de 50 thalers ou encore de 100 × 3 heures de travail. Si le taux de survaleur est doublé ou si la journée de travail passe non plus de 6 à 9, mais à 12 heures, le capital variable de 50 thalers, bien que réduit de moitié, donnera lui aussi une survaleur de 50 thalers ou de 50 × 6 heures de travail. Une réduction du capital variable est donc compensable par une élévation proportionnelle du degré d'exploitation de la force de travail, ou encore une diminution du nombre de travailleurs employés est compensable par un allongement proportionnel de la journée de travail. Dans certaines limites, l'apport de travail que le capital peut extorquer est donc indépendant de l'apport en travailleurs [202]. Inversement, une baisse du taux de survaleur ne modifie pas la masse de survaleur produite, à condition que la grandeur du capital variable, que le nombre de travailleurs employés croisse proportionnellement.

Toutefois, cette compensation du nombre de travailleurs, ou de la grandeur du capital variable, par un accroissement du taux de survaleur, ou un allongement de la journée de travail, a des limites infranchissables. Quelle que soit la valeur de la force de travail, par conséquent que le temps de travail nécessaire à la conservation du travailleur soit de 2 heures ou de 10, la valeur globale qu'un travailleur peut produire jour après jour est toujours inférieure à la valeur dans laquelle s'objectivent 24 heures de travail, inférieure à 12 sh. ou 4 thalers, si c'est là l'expression monétaire de 24 heures de travail objectivées. Dans notre hypothèse précédente, où il faut 6 heures de travail pour reproduire la force de travail elle-même, ou pour remplacer la valeur du capital avancé pour l'acheter, un capital variable de 500 thalers qui emploie 500 travailleurs à un taux de survaleur de 100 %, ou dans une journée de travail de 12 heures, produit quotidiennement une survaleur de 500 thalers ou 6 × 500 heures de travail. Un capital de 100 thalers qui emploie quotidiennement 100 travailleurs à un taux de survaleur de 200 %, ou bien, dans une journée de travail de 18 heures, produit seulement une masse de survaleur de 200 thalers, ou de 12 × 100 heures de travail. Et son produit de valeur global, l'équivalent du capital variable avancé

---

202. Cette loi élémentaire semble inconnue de Messieurs les économistes vulgaires, ces Archimèdes à la retourne qui sont convaincus d'avoir découvert dans la détermination des prix du marché par l'offre et la demande le point d'appui qui va leur permettre, non pas de soulever la terre, mais de l'empêcher de tourner.

plus la survaleur, ne pourra jamais, bon an mal an, atteindre la somme de 400 thalers, ou 24×100 heures de travail. La limite absolue de la journée de travail moyenne, toujours inférieure par nature à 24 heures, constitue une borne absolue pour le remplacement d'un capital variable amoindri par un taux accentué de survaleur, ou d'un nombre de travailleurs exploités en diminution par un degré d'exploitation plus élevé de la force de travail. Cette seconde loi — évidente — est importante si l'on veut expliquer bien des phénomènes issus d'une tendance du capital sur laquelle il faudra revenir ultérieurement, la tendance à réduire autant que faire se peut le nombre de travailleurs qu'il emploie (sa composante variable convertie en force de travail), tout en produisant la plus grande masse de survaleur possible — ce qui est en contradiction avec son autre tendance. Inversement, si la masse des forces de travail employées, si la grandeur du capital variable croît, mais que cette croissance n'est pas proportionnelle à la baisse du taux de survaleur, la masse de survaleur produite diminue.

Une troisième loi encore résulte de la détermination de la masse de la survaleur produite par les deux facteurs, taux de la survaleur produite et grandeur du capital variable avancé. Si l'on suppose donnés le taux de survaleur, ou le degré d'exploitation de la force de travail, et la valeur de la force de travail, ou la grandeur du temps de travail nécessaire, il va de soi que plus le capital variable est grand, plus grande est la masse de valeur et de survaleur produites. Si la limite de la journée de travail est donnée, de même que la limite de sa composante nécessaire, il est manifeste que la masse de valeur et de survaleur qu'un capitaliste individuel produit dépendra exclusivement de la masse de travail qu'il met en mouvement. Mais, dans notre hypothèse, cette masse dépend de la masse de force de travail ou du nombre de travailleurs qu'il exploite, et ce nombre est lui-même déterminé par la grandeur du capital variable qu'il a avancé. Pour un taux de survaleur donné et pour une valeur donnée de la force de travail, les masses de survaleur produite sont donc directement proportionnelles aux grandeurs des capitaux variables avancés. Or nous savons maintenant que le capitaliste divise son capital en deux parties. Il place l'une en moyens de production. C'est la partie constante de son capital. L'autre partie, il la convertit en force de travail vivant. Cette partie constitue son capital variable. Sur la base du même mode de production, la répartition du capital en une partie constante et une

partie variable est différente dans les diverses branches de production. A l'intérieur d'une même branche de production, ce rapport change si le fondement technique et la combinaison sociale du procès de production changent. Mais quelle que soit la répartition d'un capital donné en une composante constante et une variable, que le rapport de la seconde à la première soit de 1:2, 1:10 ou 1:x, la loi que nous venons d'établir n'en est pas affectée, puisque, conformément à notre analyse antérieure, la valeur du capital constant réapparaît bien dans la valeur du produit, mais n'entre pas dans le produit de valeur qui vient de se former. Pour employer 1 000 fileurs, il faut naturellement plus de matériaux bruts, de broches, etc. que pour en employer 100. Mais la valeur de ces moyens de production supplémentaires peut bien monter, tomber, rester inchangée, être grande ou petite, elle demeure sans aucune influence sur le procès de mise en valeur des forces de travail qui les mettent en mouvement. La loi dégagée plus haut prend donc la forme suivante : pour une valeur donnée et un degré d'exploitation de la force de travail de grandeur égale, les masses de valeur et de survaleur produites par différents capitaux sont directement proportionnelles aux grandeurs des composantes variables de ces capitaux, c'est-à-dire aux parties de ceux-ci converties en force de travail vivante.

Cette loi contredit manifestement toute expérience fondée sur les apparences. Chacun sait qu'un filateur qui emploie — en calculant les pourcentages au sein du capital global employé — relativement beaucoup de capital constant et relativement peu de capital variable ne fait pas pour autant main basse sur moins de gain ou de survaleur qu'un boulanger qui met en mouvement relativement beaucoup de capital variable et peu de capital constant. Pour résoudre cette apparente contradiction, il manque encore bien des maillons intermédiaires, de même qu'en algèbre élémentaire il faut beaucoup de chaînons intermédiaires pour comprendre que 0/0 peut représenter une grandeur réelle. Bien que l'économie classique n'ait jamais formulé cette loi, elle s'y accroche instinctivement, parce qu'elle est une conséquence nécessaire de la loi de la valeur en général. Elle cherche à la sauver et se fait violence pour s'abstraire des contradictions apparentes. On verra plus tard [203] comment l'école de Ricardo est

203. Nous examinons plus amplement ce point dans le « Livre quatre ».

venue buter sur cette pierre d'achoppement. L'économie vulgaire, qui « n'a vraiment rien appris » [203*], s'en remet comme toujours à l'apparence, contre la loi du phénomène. Contrairement à Spinoza, elle croit que « l'ignorance est une raison suffisante » [203**].

Le travail que le capital global d'une société met en mouvement jour après jour peut être considéré comme une seule journée de travail. Par exemple, si le nombre de travailleurs est d'un million et que la journée de travail moyenne d'un travailleur est de 10 heures, la journée de travail social est faite de 10 millions d'heures. Pour une durée donnée de cette journée de travail, que ses limites soient fixées physiquement ou socialement, la masse de survaleur ne peut être accrue que par un accroissement du nombre des travailleurs, c'est-à-dire de la population ouvrière. La croissance de la population constitue ici la limite mathématique à la production de la survaleur par le capital social global. Inversement. Pour une grandeur donnée de la population, cette limite est constituée par la possibilité d'allongement de la journée de travail [204]. Nous verrons dans le chapitre suivant que cette loi n'est valable que pour la forme de survaleur traitée jusqu'à présent.

Il ressort de notre examen de la production de la survaleur que toute somme d'argent ou de valeur n'est pas à volonté transformable en capital, mais que cette transformation présuppose au contraire un minimum déterminé d'argent ou de valeur d'échange dans les mains du détenteur individuel d'argent ou de marchandises. Le minimum de capital variable est le prix que coûte une force de travail individuelle consommée dans l'usage d'une année, bon an mal an, pour gagner de la survaleur. Si ce travailleur était en possession de ses propres moyens de pro-

---

203*. Le propos est de Talleyrand et concerne les aristocrates émigrés rentrant en France après 1815.

203**. Dans l'*Appendice* à la première partie de l'*Ethique*, Spinoza explique au contraire que l'ignorance *n'est pas* une raison suffisante. Il s'agit en l'espèce de l'ignorance où nous serions, selon les théologiens, « des causes des causes de tous les phénomènes » autres que la « volonté divine », ce qui prouverait, en quelque sorte, que celle-ci est la seule vraie.

204. « Le travail d'une société, c'est-à-dire le temps employé à l'économie, représente une grandeur donnée, disons de 10 heures quotidiennes pour un million d'hommes, soit 10 millions d'heures... Le capital est limité dans sa croissance. A chaque période donnée, cette limite est constituée par le volume réel du temps employé dans l'économie ». (*An Essay on the Political Economy of Nations*, Londres 1821, pp. 47-49).

duction, et s'il se contentait de sa vie de travailleur, le temps de travail nécessaire à la reproduction de ses moyens de subsistance, disons huit heures par jour, lui suffirait. Il n'aurait donc plus besoin de moyens de production que pour huit heures de travail. Le capitaliste, en revanche, qui lui fait faire, par exemple, 4 heures de surtravail en plus de ces huit heures, a besoin d'une somme d'argent supplémentaire pour se procurer les moyens de production supplémentaires. Dans notre hypothèse, cependant, il serait déjà obligé d'employer deux travailleurs pour vivre comme un travailleur de la survaleur qu'il s'approprie quotidiennement, c'est-à-dire pour pouvoir satisfaire ses besoins nécessaires. Dans ce cas, le but de sa production serait la simple conservation de son existence, et non l'accroissement de la richesse, qui est inséparable de la production capitaliste. Pour vivre seulement deux fois mieux qu'un travailleur ordinaire et retransformer en capital la moitié de la survaleur produite, il faudrait qu'il multiplie par huit à la fois le nombre des travailleurs et le minimum de capital avancé. Il est vrai qu'il peut lui-même, comme son ouvrier, mettre la main à la pâte et participer directement au procès de production, mais il n'est déjà plus alors qu'un hybride de capitaliste et de travailleur, un « petit maître ». Un certain niveau de production capitaliste suppose que le capitaliste puisse utiliser tout le temps pendant lequel il fonctionne comme capitaliste, c'est-à-dire comme capital personnifié, à s'approprier et donc à contrôler du travail d'autrui et à vendre les produits de ce travail [205]. Les corporations médiévales ont cherché à empêcher par la force la transformation du maître de métier en capitaliste, en réduisant à un maximum très bas le nombre de tra-

205. « Le fermier ne peut pas compter sur son propre travail ; et s'il le fait, à mon avis, il y perdra. Son activité devrait consister à surveiller l'ensemble : il faut qu'il ait l'œil sur son batteur, sinon il aura jeté par les fenêtres le salaire pour le grain qui n'aura pas été battu ; de même, il faut qu'il surveille ses faucheurs, ses moissonneurs, etc. ; qu'il fasse constamment le tour de ses clôtures, prenne garde que rien ne soit négligé, ce qui serait le cas s'il s'occupait d'une seule chose ». (J. ARBUTHNOT, *An Enquiry into the Connection between the Price of Provisions, and the Size of the Farms* etc. By a Farmer, Londres 1773, p. 12). Cette étude est très intéressante. On peut y étudier la genèse du *capitalist farmer* ou *merchant farmer*, ainsi qu'il est appelé explicitement, et l'entendre chanter ses propres louanges face au *small farmer*, essentiellement préoccupé de sa subsistance. « La classe capitaliste est d'abord partiellement, puis finalement complètement délivrée de la nécessité du travail manuel ». (*Textbook of Lectures on the Polit. Economy of Nations*. By the Rev. Richard Jones, Hertford 1852, lecture III, p. 39).

vailleurs qu'un seul maître avait le droit d'employer. Le détenteur d'argent ou de marchandises ne se transforme réellement en capitaliste qu'à partir du moment où la somme minimale avancée pour la production dépasse largement le maximum du Moyen Age. Ici se confirme, comme dans les sciences de la nature, l'exactitude de la loi découverte et exposée par Hegel dans sa *Logique*, selon laquelle des changements purement quantitatifs, parvenus à un certain point, se renversent en différences qualitatives [205a].

La somme de valeur minimum dont un détenteur individuel d'argent ou de marchandises doit disposer pour se métamorphoser en capitaliste, change avec les différents degrés de développement de la production capitaliste, et, pour un degré de développement donné, elle sera différente dans les différentes sphères de production, en fonction de leurs conditions techniques particulières. Certaines sphères de production requièrent, dès les débuts de la production capitaliste, un minimum de capital qui ne se trouve pas d'avance entre les mains d'un individu particulier. Cela donne lieu soit à des subsides d'État aux particuliers, comme ce fut le cas en France à l'époque de Colbert et dans bien des États allemands jusqu'à aujourd'hui, soit à la formation de sociétés disposant d'un monopole légal pour l'exploitation de certaines branches de l'industrie ou du commerce [206]: les précurseurs, en somme, de nos sociétés modernes par actions.

* * *

205a. La théorie moléculaire de la chimie moderne que Laurent et Gerhardt ont les premiers exposée scientifiquement, repose aussi sur cette loi. — [Additif à la troisième édition.] Signalons pour expliquer cette note assez obscure pour des non-chimistes, que l'auteur parle ici de ce que C. Gerhardt a appelé pour la première fois en 1843 les « séries homologues » des liaisons moléculaires des hydrocarbures, et dont chacune a une formule algébrique de composition qui lui est propre. Ainsi la série de la paraffine : C_nH_{2n+2} ; celle des alcools normaux : $C_nH_{2n} + H_2O$; celle des acides gras : $C_nH_{2n}O_2$, etc. Dans les exemples ci-dessus, le simple ajout quantitatif de CH_2 à la formule moléculaire aboutit chaque fois à former un corps qualitativement différent. Sur la contribution de Laurent et Gerhardt — surestimée par Marx — à l'établissement de ces faits importants, voir Kopp, *Entwicklung der Chemie*, Munich 1873, p. 709 et 716, et Schorlemmer, *Rise and Progress of Organic Chemistry*, Londres 1879, p. 54. Friedrich Engels.

206. Martin Luther donne à ce genre d'institutions le nom de « société Monopolia ».

Nous ne nous arrêterons pas au détail des modifications qui ont affecté les rapports du capitaliste et du travailleur salarié au cours du procès de production, ni donc aux autres déterminations ultérieures du capital lui-même. Soulignons seulement ici quelques points importants.

A l'intérieur du procès de production, le capital s'est rendu maître du travail, c'est-à-dire qu'il commande à la force de travail qui s'active, au travailleur proprement dit. Le capital personnifié, le capitaliste, veille à ce que l'ouvrier fasse bien son travail, avec le degré d'intensité requis.

Le capital est en outre devenu un rapport coercitif qui contraint la classe ouvrière à faire plus de travail que n'en demande le cercle restreint de ses propres besoins vitaux. Et comme producteur d'ardeur des autres au travail, comme pompeur de surtravail et exploiteur de force de travail, il dépasse en énergie, en démesure et en efficacité tous les systèmes antérieurs de production reposant directement sur du travail forcé.

Le capital se subordonne d'abord le travail dans les conditions techniques où il le trouve historiquement. Par conséquent, il ne modifie pas immédiatement le mode de production. La production de survaleur, sous la forme que nous avons considérée jusqu'à présent, par simple allongement de la journée de travail, est donc apparue indépendamment de tout changement du mode de production lui-même. Elle n'était pas moins efficace dans l'ancienne boulangerie qu'elle ne l'est dans la filature moderne.

Considérons le procès de production du point de vue du procès de travail : le rapport des travailleurs aux moyens de production n'était pas un rapport au capital, mais à un simple moyen et matériau de l'activité productive qu'il exerce en vue d'une fin. Dans une tannerie, par exemple, l'ouvrier traite les peaux simplement comme son objet de travail. Ce n'est pas au capitaliste qu'il tanne le cuir. Il en va autrement dès lors qu'on considère le procès de production du point de vue du procès de valorisation. Les moyens de production se métamorphosent aussitôt en moyens d'accaparer du travail d'autrui. Ce n'est plus le travailleur qui emploie les moyens de production, ce sont les moyens de production qui emploient le travailleur. Au lieu d'être consommés par lui comme les éléments matériels de son activité productive, ce sont eux qui le consomment comme ferment de leur propre procès vital, et le procès de vie du capital n'est constitué que par son mouvement de valeur qui se valorise elle-même. Des hauts fourneaux et des bâtiments de travail qui restent

inactifs la nuit et ne pompent pas de travail vivant sont une « pure perte » *(mere loss)* pour le capitaliste. Du coup, hauts fourneaux et bâtiments de travail constituent un « droit au travail de nuit » des forces de travail. La simple métamorphose de l'argent en facteurs objectifs du procès de production, en moyens de production, métamorphose ces derniers en titres légaux, en droits coercitifs sur du travail d'autrui et du surtravail. On montrera, pour conclure, par un exemple comment cette inversion qui caractérise en propre la production capitaliste, comment cette perversion même du rapport du travail mort au travail vivant, de la valeur à la force créatrice de valeur, se reflète dans la conscience des crânes de capitalistes. Pendant la révolte des fabricants anglais de 1848-1850,

« le chef de la filature de lin et de coton de Paisley, l'une des firmes les plus respectables et les plus anciennes d'Écosse occidentale, la Compagnie Carlile, Fils et Cie, fondée en 1752 et dirigée de génération en génération par la même famille » —

bref, ce gentleman hautement intelligent écrivit donc dans le *Glasgow Daily Mail* du 25 avril 1849 une lettre intitulée « Le système des relais », où l'on trouvait entre autres ce passage d'une naïveté grotesque :

« Examinons les maux qui découlent d'une réduction du temps de travail de 12 à 10 heures... Ils aboutissent à porter le plus grave préjudice aux espérances légitimes et à la propriété du fabricant. S'il avait auparavant travaillé (il, c'est-à-dire sa main-d'œuvre) 12 heures, et s'il est maintenant limité à 10, 12 machines, ou 12 séries de broches, de son établissement se réduiront alors à 10 (*then every 12 machines or spindles, in his establishment, shrink to 10*) et s'il voulait vendre sa fabrique, on estimerait ces machines à 10 seulement. Ainsi toutes les fabriques du pays perdraient un sixième de leur valeur » [208].

Pour cette cervelle capitaliste invétérée d'Écosse occidentale, la valeur des moyens de production, broches, etc. se confond si bien avec leur aptitude proprement capitaliste à se valoriser

207. *Reports of Insp. of Fact.* 30 April 1849, p. 59.
208. *Ibid.*, p. 60. L'inspecteur de fabrique Stuart, qui était lui-même écossais, et, contrairement aux inspecteurs de fabrique anglais, complètement empêtré dans les schémas de pensée capitalistes, note explicitement que cette lettre, qu'il joint à son rapport, « est la communication la plus utile jamais faite par un des fabricants qui utilisent le système des relais, et qu'elle a tout particulièrement pour but de faire litière des préjugés et des réticences à l'égard de ce système ».

eux-mêmes, à avaler tous les jours un quantum déterminé de travail d'autrui gratuit, que le chef de la maison Carlile et Cie s'imagine dur comme fer que s'il vend sa fabrique, on lui paiera non seulement la valeur des broches, mais encore, par-dessus le marché, leur valorisation, non seulement le travail qui est en elles, et qui est nécessaire pour produire des broches identiques, mais aussi le surtravail qu'elles permettent de pomper aux braves Écossais de Paisley : et c'est pour cela qu'il pense qu'en abrégeant de deux heures la durée de la journée de travail, on rabougrirait au prix de 10 le prix de vente de ses 12 machines !

Quatrième Section

La Production de la survaleur relative

Chapitre X

Le Concept de survaleur relative

Nous avons considéré jusqu'alors la partie de la journée de travail qui ne produit qu'un équivalent de la valeur de la force de travail payée par le capital, comme grandeur constante, ce qu'elle est en effet dans des conditions données de production, à un stade donné du développement économique de la société. Au-delà de ce temps de travail nécessaire, de ce temps à lui, le travailleur pouvait travailler 2, 3, 4, ou 6 heures, etc. C'est de la grandeur de cette prolongation que dépendaient le taux de survaleur et la grandeur de la journée de travail. Si le temps de travail nécessaire était constant, la journée globale de travail, par contre, était variable. Supposons maintenant une journée de travail dont la grandeur et la partition en travail nécessaire et surtravail sont données. Soit la ligne a c, a ——— b ——— c, représentant, par exemple, une journée de travail de 12 heures, le segment a b 10 heures de travail nécessaire, et le segment b c 2 heures de surtravail. Comment la production de survaleur peut-elle être augmentée, autrement dit comment le surtravail peut-il être prolongé, sans aucune autre prolongation ou indépendamment de tout autre prolongation de a c ?

Malgré les limites données de la journée de travail a c, b c semble pouvoir être allongé, sinon par extension au-delà de son point final c, qui est en même temps le point final de la journée de travail a c, du moins par translation de son point de départ b dans la direction opposée, vers a. Supposons que b'-b dans

a ——— b' —— b ——— c soit égal à la moitié de b c ou égal à une heure de travail. Si maintenant, à l'intérieur de la journée de travail de 12 heures a c, le point b est repoussé vers b', b c s'étend jusqu'à devenir b'c, le surtravail croît de moitié, passe de 2 à 3 heures, bien que la journée de travail continue à être de 12 heures. Or cette extension du surtravail de b c à b' c, de 2 à 3 heures, est manifestement impossible sans une contraction simultanée du travail nécessaire, sans le faire passer de 10 à 9 heures. A l'allongement du surtravail correspondrait le raccourcissement du travail nécessaire ; autrement dit, une partie du temps de travail que le travailleur dépensait jusqu'alors en fait pour lui-même se transformerait en temps de travail pour le capitaliste. Ce qui changerait, ce ne serait pas la longueur de la journée de travail, mais sa partition en travail nécessaire et surtravail.

D'un autre côté, la grandeur du surtravail est elle-même manifestement donnée lorsque sont données et la grandeur de la journée de travail et la valeur de la force de travail. La valeur de la force de travail, c'est-à-dire le temps de travail requis pour sa production, détermine le temps de travail nécessaire à la reproduction de sa valeur. Si une heure de travail se représente en un quantum d'or d'un demi-shilling, ou 6 d., et si la valeur journalière de sa force de travail est de 5 sh., il faut que le travailleur travaille 10 heures par jour pour remplacer la valeur journalière de sa force de travail, qui lui est payée par le capital, ou pour produire un équivalent de la valeur des moyens de subsistance qui lui sont nécessaires chaque jour. Avec la valeur de ces moyens de subsistance est donnée la valeur de sa force de travail [1], et avec la valeur de sa force de travail est donnée la grandeur de son temps de travail nécessaire. Or la grandeur du surtravail est obtenue par soustraction du temps de travail né-

---

1. La valeur du salaire quotidien moyen est déterminée par ce dont le travailleur a besoin « pour vivre, travailler, et pour se reproduire ». (William PETTY, *Political Anatomy of Ireland*, 1672, p. 64). « Le prix du travail est toujours déterminé par le prix des moyens de subsistance nécessaires ». Le travailleur ne reçoit pas le salaire correspondant « chaque fois que son salaire ne suffit pas à nourrir conformément à son humble condition d'ouvrier les grandes familles qui sont le lot d'un grand nombre d'entre eux ». (J. VANDERLINT, *ouv. cit.*, p. 15). « Le simple ouvrier, qui n'a que ses bras et son industrie, n'a rien qu'autant qu'il parvient à vendre à d'autres sa peine... En tout genre de travail, il doit arriver, et il arrive en effet, que le salaire de l'ouvrier se borne à ce qui lui est nécessaire pour lui procurer la subsistance ». (TURGOT, *Réflexions*, etc., dans *Œuvres*, éditions Daire, t. 1, p. 10). « Le prix des moyens de subsistance est en effet égal aux coûts de production du travail » (MALTHUS, *Inquiry into etc. Rent*, Londres 1815, p. 48, note).

cessaire du temps de travail global. Dix heures soustraites de douze donnent deux, et on ne voit pas comment le surtravail, dans des conditions données, peut être allongé au-delà de deux heures. Il se peut certes que le capitaliste paie au travailleur 4 sh. 6 d. seulement, au lieu de 5 sh., ou encore moins. Pour la reproduction de cette valeur de 4 sh. 6 d., 9 heures de travail suffiraient et, par conséquent, sur la journée de travail de douze heures, au lieu de 2 heures, c'est 3 heures qui écherraient au surtravail et la survaleur elle-même augmenterait, passant de 1 sh. à 1 sh. 6 d. Cependant, ce résultat ne serait atteint que par une réduction du salaire du travailleur au-dessous de la valeur de sa force de travail. Avec les 4 sh. 6 d., qu'il produit en 9 heures, il dispose de $^1/_{10}$ de moins qu'auparavant en moyens de subsistance et il n'y a ainsi qu'une reproduction amoindrie de sa force de travail. Le surtravail serait ici seulement allongé par dépassement de ses limites normales, son domaine étendu par atteinte usurpatoire au domaine du temps de travail nécessaire. Malgré le rôle important que joue cette méthode dans le mouvement réel du salaire, elle est ici exclue par notre hypothèse que les marchandises, donc aussi la force de travail, sont achetées et vendues à leur entière valeur. Ceci une fois supposé, il n'est pas possible que le temps de travail nécessaire à la production de la force de travail ou à la reproduction de sa valeur diminue du fait d'une baisse du salaire du travailleur au-dessous de la valeur de sa force de travail ; cela n'est possible que si cette valeur elle-même baisse. Pour une longueur donnée de la journée de travail, l'allongement du surtravail doit nécessairement découler du raccourcissement du temps de travail nécessaire et non, à l'inverse, le raccourcissement du temps de travail nécessaire du rallongement du surtravail. Dans notre exemple, la valeur de la force de travail doit réellement baisser de $^1/_{10}$ pour que le temps de travail nécessaire diminue de $^1/_{10}$, c'est-à-dire passe de 10 à 9 heures, et pour qu'ainsi le surtravail s'allonge, en passant de 2 à 3 heures.

Cependant, une telle baisse de $^1/_{10}$ de la valeur de la force de travail implique de son côté que la même masse de moyens de subsistance qui auparavant était produite en 10 heures, le soit dorénavant en 9. Or ceci est impossible sans une augmentation de la force productive du travail. Avec des moyens donnés, un cordonnier, par exemple, peut faire une paire de bottes en une journée de travail de 12 heures. Si dans le même temps, il doit faire deux paires de bottes, la force productive de son travail

doit doubler, et elle ne peut doubler sans un changement dans ses moyens de travail, sa méthode de travail, ou les deux en même temps. Par conséquent, il faut qu'intervienne une révolution dans les conditions de production de son travail, c'est-à-dire dans son mode de production, et par conséquent dans le procès de travail proprement dit. Par augmentation de la force productive du travail, nous entendrons ici, de manière générale, une modification dans le procès de travail qui fait que le temps de travail requis socialement pour la production d'une marchandise est raccourci, et donc qu'un plus petit quantum de travail acquiert la force de produire un plus grand quantum de valeur d'usage [2]. Donc, alors que dans le cas de la production de survaleur sous la forme considérée jusqu'à présent, le mode de production était supposé donné, il n'est nullement suffisant, pour la production de survaleur par transformation de travail nécessaire en surtravail, que le capital s'empare simplement du procès de travail dans la configuration qu'en lègue l'histoire, ou qu'il a *hic et nunc*, et se contente d'allonger sa durée. Il faut qu'il bouleverse les conditions techniques et sociales du procès de travail, donc le mode de production proprement dit, afin d'augmenter la force productive du travail, de faire baisser la valeur de la force de travail par cette augmentation de la force productive du travail et de raccourcir ainsi la part de la journée de travail nécessaire à la reproduction de cette valeur.

J'appelle survaleur absolue la survaleur produite par allongement de la journée de travail ; et survaleur relative, par contre, la survaleur issue du raccourcissement du temps de travail nécessaire et d'un changement corrélatif dans le rapport quantitatif des deux composantes de la journée de travail.

Pour faire baisser la valeur de la force de travail, il faut que la hausse de la force productive affecte des branches d'industrie dont les produits déterminent la valeur de la force de travail, par conséquent
de subsistance habituels ou bien peuvent les remplacer. Or la valeur d'une marchandise n'est pas seulement déterminée par

2. « Quand les métiers se perfectionnent, cela signifie simplement qu'on a découvert de nouvelles voies grâce auxquelles on peut fabriquer un produit avec moins d'hommes, ou (ce qui est la même chose) en moins de temps qu'auparavant ». (GALIANI, *ouv. cit.*, pp. 158-159). « L'économie sur les frais de production ne peut être autre chose que l'économie sur la quantité de travail employé pour produire ». (SISMONDI, *Etudes etc.*, t. 1, p. 22).

le quantum de travail qui lui donne sa dernière forme, mais tout autant par la masse de travail contenue dans ses moyens de production. La valeur d'une botte, par exemple, est non seulement déterminée par le travail du cordonnier, mais aussi par la valeur du cuir, de la poix, du fil, etc. L'accroissement de la force productive et la baisse corrélative du prix des marchandises dans les industries qui fournissent les éléments matériels du capital constant, qui fournissent les moyens et matériaux de travail en vue de la production des moyens de subsistance nécessaires font donc baisser aussi la valeur de la force de travail. En revanche, dans les branches de production qui ne fournissent ni les moyens de subsistance nécessaires, ni les moyens de production nécessaires à leur fabrication, l'augmentation de la force productive laisse intacte la valeur de la force de travail.

Naturellement, la marchandise dont le prix baisse ne fait baisser la valeur de la force de travail qu'en quote-part, c'est-à-dire que dans la proportion où elle entre dans la reproduction de la force de travail. Les chemises, par exemple, sont un moyen de subsistance nécessaire, mais elles n'en sont qu'un parmi un grand nombre d'autres. Qu'elles coûtent moins cher ne diminuera que la dépense en chemises du travailleur. Or la somme globale des moyens de subsistance nécessaires n'est faite que de marchandises diverses, qui ne sont toutes que des produits d'industries particulières, et la valeur de chacune de ces marchandises constitue toujours une partie aliquote de la valeur de la force de travail. Cette valeur diminue avec le temps de travail nécessaire à sa reproduction, temps de travail dont le raccourcissement global est égal à la somme de ses raccourcissements dans toutes ces branches particulières de production. Nous traitons ici ce résultat général comme s'il était le résultat immédiat et la finalité immédiate dans chaque cas individuel. Si, par exemple, un capitaliste particulier baisse le prix des chemises, grâce à l'accroissement de la force productive, cela ne signifie pas qu'il ait nécessairement l'intention de faire baisser en quote-part la valeur de la force de travail et donc le temps de travail nécessaire, mais, dans la mesure où, finalement, il concourt à ce résultat, il concourt à l'augmentation du taux général de survaleur [3]. Il

3. « Quand le fabricant double ses produits en améliorant la machinerie, il ne gagne (finalement) que dans la mesure où cela lui permet d'habiller l'ouvrier moins cher, et où ainsi une plus petite partie de la recette globale échoit au travailleur ». (Ramsay, *ouv. cit.*, pp. 168-169).

faut distinguer les tendances générales et nécessaires du capital de ses formes phénoménales.

Nous n'avons pas à prendre en compte ici la façon dont les lois immanentes de la production capitaliste apparaissent dans le mouvement extérieur des capitaux, s'imposent comme lois contraignantes de la concurrence et sont, par conséquent, perçues par le capitaliste individuel comme des motivations qui le poussent ; mais une chose apparaît clairement d'entrée de jeu : une analyse scientifique de la concurrence n'est possible qu'une fois qu'on a compris la nature interne du capital, de la même façon que le mouvement apparent des corps célestes n'est intelligible qu'à celui qui connaît leur mouvement réel, mais imperceptible aux sens. Cependant il convient encore de noter ce qui suit pour comprendre la production de la survaleur relative, en nous en tenant à la base des résultats acquis jusqu'à présent.

Si une heure de travail se représente en un quantum d'or de 6 d. ou ½ sh., en une journée de travail de douze heures sera produite une valeur de 6 sh. Posons qu'à force productive du travail donnée, en 12 heures de travail, 12 unités de marchandises sont confectionnées. Et que la valeur des moyens de production utilisés dans chaque unité, matériau brut, etc. est de 6 d. Dans ces conditions, la marchandise particulière coûtera 1 sh., soit 6 d. pour la valeur des moyens de production et 6 d. pour la nouvelle valeur qui s'ajoute dans son élaboration. Supposons maintenant qu'un capitaliste réussisse à doubler la force productive du travail et parvienne ainsi à produire 24 unités de cette sorte de marchandise, au lieu de 12, pendant la journée de travail de douze heures. Pour une valeur inchangée des moyens de production, la valeur de chaque marchandise tombera désormais à 9 d., dont 6 d. pour la valeur des moyens de production et 3 d. pour la valeur nouvellement ajoutée par le dernier travail. Bien que la force productive ait doublé, la journée de travail continue à ne créer qu'une nouvelle valeur de 6 sh., mais elle se distribue désormais sur deux fois plus de produits. Ainsi, à chaque produit particulier n'échoit plus qu'$^{1}/_{24}$ de cette valeur totale au lieu de $^{1}/_{12}$ antérieurement, 3 d. au lieu de 6 d. : ou encore, ce qui est la même chose, au cours de leur transformation en produits, il n'est plus désormais rajouté aux moyens de production, rapporté à l'unité, qu'une demi-heure de travail au lieu d'une heure entière auparavant. Dès lors, la valeur individuelle de

cette marchandise tombe au-dessous de sa valeur sociale, c'est-à-dire qu'elle coûte moins de temps de travail que la grande masse des mêmes articles produits dans les conditions sociales moyennes. L'unité coûte en moyenne 1 sh. ou encore représente 2 heures de travail social ; avec le changement dans le mode de production, elle ne coûte plus que 9 d. ou ne contient plus qu'1 ½ heure de travail. Or la valeur réelle d'une marchandise n'est pas sa valeur individuelle mais sa valeur sociale, ce qui veut dire qu'elle n'est pas mesurée par le temps de travail que la marchandise coûte effectivement au producteur dans un cas particulier, mais par le temps de travail requis socialement pour sa production. Si donc le capitaliste, qui emploie la nouvelle méthode, vend sa marchandise à sa valeur sociale de 1 sh., il la vend 3 d. au-dessus de sa valeur individuelle et réalise ainsi une survaleur supplémentaire de 3 d. Mais, d'autre part, la journée de travail de douze heures se représente pour lui désormais en 24 unités de marchandise au lieu de 12 auparavant. Pour vendre le produit d'une journée de travail, il a donc besoin d'un débouché double ou d'un marché deux fois plus grand. Toutes choses restant égales par ailleurs, ses marchandises ne conquerront un plus vaste marché que par une contraction de leurs prix. C'est pourquoi il les vendra au-dessus de leur valeur sociale, disons 10 d. l'unité. De cette manière, il continue quand même à soutirer de chaque article particulier une survaleur supplémentaire de 1 d. Cette augmentation de la survaleur intervient pour lui, que sa marchandise appartienne ou non à la sphère des moyens de subsistance nécessaires, qu'elle entre ainsi ou non de façon déterminante dans la valeur générale de la force de travail. Indépendamment de ce dernier facteur, il existe donc chez le capitaliste pris individuellement une motivation à faire baisser le prix de la marchandise par augmentation de la force productive du travail.

Cependant, même dans ce cas, la production accrue de survaleur provient du raccourcissement du temps de travail nécessaire et de l'allongement corrélatif du surtravail[3a]. Si le

---

3a. « Le profit d'un homme ne dépend pas du commandement qu'il exerce sur le produit du travail d'autres hommes, mais de celui qu'il exerce sur le travail lui-même. S'il peut vendre ses marchandises plus cher, alors que les salaires des travailleurs restent inchangés, il en tire manifestement un profit. Une plus petite part de ce qu'il produit suffit à mettre ce travail en mouvement et, par conséquent, il lui en reste une part plus grande ». ([J. Cazenove], *Outlines of Polit. Econ.*, Londres 1832, pp. 49-50).

temps de travail nécessaire est de 10 heures, ou la valeur journalière de la force de travail de 5 sh., le surtravail sera de 2 heures, et donc la survaleur produite quotidiennement de 1 sh. Or notre capitaliste produit maintenant 24 articles qu'il vend à 10 d. l'unité soit 20 sh. au total. Comme la valeur des moyens de production est égale à 12 sh., 14 $^{2}/_{5}$ unités de marchandises ne remplacent que le capital constant avancé. La journée de travail de douze heures se représente dans les 9 $^{3}/_{5}$ unités restantes. Comme le prix de la force de travail = 5 sh., le temps de travail nécessaire se représente dans le produit de 6 unités et la survaleur dans 3 $^{3}/_{5}$ unités. Le rapport du travail nécessaire au surtravail, qui était de 5 : 1 dans des conditions sociales moyennes, n'est plus désormais que de 5 : 3. On obtient le même résultat de la manière suivante : la valeur du produit de la journée de douze heures est de 20 sh. Là-dessus, 12 sh. appartiennent à la valeur des moyens de production, valeur qui ne fait que réapparaître. Il reste donc 8 sh. comme expression monétaire de la valeur dans laquelle se représente la journée de travail. Cette expression monétaire est plus élevée que l'expression monétaire du travail social moyen de même espèce, dont 12 heures ne s'expriment qu'en 6 sh. Un travail de force productive exceptionnelle agit comme un travail potentialisé ou encore crée dans les mêmes laps de temps des valeurs plus élevées que le travail social moyen de la même sorte. Or notre capitaliste ne continue à payer que 5 sh. pour la valeur quotidienne de la force de travail. Il ne faut donc plus au travailleur désormais que 7 ½ heures, au lieu de 10 auparavant, pour reproduire cette valeur. Son surtravail croît ainsi de 2 ½ heures et la survaleur qu'il produit passe de 1 à 3 sh. Le capitaliste qui applique le mode de production amélioré s'approprie ainsi une plus grande partie de la journée de travail à titre de surtravail par rapport aux autres capitalistes dans la même branche d'activité. Il fait pour son compte particulier ce que le capital fait en grand dans la production de la survaleur relative. Mais, d'autre part, la survaleur supplémentaire en question disparaît dès que le nouveau mode de production se généralise et que disparaît dans le même temps la différence entre la valeur individuelle des marchandises produites à meilleur marché et leur valeur sociale. Cette même loi de la détermination de la valeur par le temps de travail, que la nouvelle méthode rend perceptible au capitaliste sous la forme de la nécessité où il est de vendre sa marchandise au-dessous de sa valeur sociale,

se manifeste pour ses concurrents comme loi impérative de la concurrence qui les pousse à introduire le nouveau mode de production [4]. Le taux général de survaleur n'est donc finalement touché par l'ensemble du procès que lorsque l'augmentation de la force productive du travail a atteint les branches de production (et y a fait baisser le prix des marchandises) qui ressortissent à la sphère des moyens de subsistance nécessaires et constituent par là même des éléments de la valeur de la force de travail.

La valeur des marchandises est inversement proportionnelle à la force productive du travail. *Idem* pour la valeur de la force de travail puisqu'elle est déterminée par la valeur des marchandises. Inversement, la survaleur relative est directement proportionnelle à la force productive du travail. Elle croît avec la croissance de la force productive et baisse quand celle-ci baisse. Une journée de travail sociale moyenne de douze heures, à supposer que la valeur de l'argent reste inchangée, produit toujours le même produit-valeur de 6 sh., quelle que soit la répartition de cette somme de valeur entre l'équivalent de la valeur de la force de travail et la survaleur. Mais si, par suite de la croissance de la force productive, la valeur des moyens de subsistance quotidiens et, par là même, la valeur journalière de la force de travail tombent de 5 à 3 sh., la survaleur passe alors de 1 à 3 sh. Il fallait autrefois 10 heures de travail pour reproduire la force de travail, il n'en faut plus maintenant que 6. 4 heures de travail ont été dégagées et peuvent être annexées au domaine du surtravail. La pulsion immanente au capital et sa tendance constante seront donc d'accroître la force productive du travail afin d'abaisser le prix de la marchandise et, ce faisant, d'abaisser le prix du travailleur lui-même [5].

---

4. « Si mon voisin peut vendre bon marché, en produisant beaucoup avec peu de travail, il faut que je m'efforce de vendre aussi bon marché que lui. Tout art, toute méthode ou toute machine qui met en œuvre le travail d'un nombre inférieur de bras et, par conséquent, travaille à meilleur marché, engendre ainsi une sorte de contrainte et d'émulation chez les autres, soit à utiliser le même art, la même méthode ou la même machine, soit à inventer eux-mêmes quelque chose de semblable afin que chacun puisse être au même niveau et qu'aucun ne puisse demander moins cher qu'un autre pour une même chose ». (*The Advantages of the East-India Trade to England*, Londres 1720, p. 67).

5. « Quelles que soient les proportions dans lesquelles les dépenses d'un travailleur sont diminuées, son salaire sera aussi diminué dans les mêmes proportions si en même temps on lève aussi les restrictions imposées à l'industrie ». (*Considerations concerning taking off the Bounty on Corn exported*

La valeur absolue de la marchandise est en fait indifférente au capitaliste qui la produit. Seule l'intéresse la survaleur contenue en elle et réalisable dans la vente. Une réalisation de survaleur inclut en elle-même un remplacement de la valeur avancée. Mais comme la survaleur relative croît en raison directe du développement de la force productive du travail, alors que la valeur des marchandises baisse en raison inverse de ce même développement, et que donc le même procès identique rend les marchandises meilleur marché et accroît la survaleur contenue en elle, on a ainsi la solution de l'énigme : on comprend pourquoi le capitaliste, qui ne s'intéresse qu'à la production de valeur d'échange, s'efforce constamment de faire baisser la valeur d'échange des marchandises, contradiction dont Quesnay, l'un des fondateurs de l'économie politique, accablait cruellement ses adversaires et à laquelle ils ne purent lui fournir de réponse.

« Ils conviennent, dit Quesnay, que plus on peut, sans préjudice, épargner de frais ou de travaux dispendieux dans la fabrication des ouvrages des artisans, plus cette épargne est profitable par la diminution des prix de ces ouvrages. Cependant ils croient que la production de richesse qui résulte des travaux des artisans consiste dans l'augmentation de la valeur de leurs ouvrages » [6].

L'économie de travail par le développement de la force productive du travail [7] ne vise donc absolument pas, dans la production capitaliste, à raccourcir la journée de travail. Elle

---

etc., Londres 1753, p. 7.) « L'intérêt de l'industrie veut que le blé et tous les moyens de subsistance soient aussi bon marché que possible ; quand elle fait augmenter le prix d'un objet quelconque, elle fait nécessairement augmenter le prix du travail... dans tous les pays où l'industrie n'est soumise à aucune restriction, le prix des moyens de subsistance a nécessairement un effet sur le prix du travail ». (*Ibid.*, p. 3). « Les salaires sont baissés dans les proportions mêmes où les forces productives s'accroissent. La machine rend certes moins chers les moyens de subsistance nécessaires, mais elle réduit aussi le prix du travailleur ». (*A Prize Essay on the comparative merits of Competition and Cooperation*, Londres 1834, p. 27).

6. [Cité en allemand dans le texte, et en français dans la note 6.] QUESNAY, *Dialogues sur le commerce et sur les Travaux des Artisans*, pp. 188-189.

7. « Ces spéculateurs si économes du travail des ouvriers qu'il faudrait qu'ils payassent » (J.N. BIDAUT, *Du Monopole qui s'établit dans les arts industriels et le commerce*, Paris 1828, p. 13). « L'entrepreneur fera toujours tout ce qu'il peut pour économiser du temps et du travail ». (Dugald STEWARD *Works*, ed. by Sir W. Hamilton, v. VIII, Edinburgh, p. 318). « Ils » (les capitalistes) « ont intérêt à ce que la force productive des travailleurs qu'ils emploient soit la plus grande possible. Toute leur attention est fixée — et même presque exclusivement — sur cet objectif : accroître cette force » (R. JONES, *ouv. cit.*, Lecture III).

ne vise qu'à raccourcir le temps de travail nécessaire à la production d'un quantum déterminé de marchandise. Que le travailleur, quand la force productive de son travail augmente, produise en une heure 10 fois plus de valeur qu'auparavant, donc que pour chaque unité de marchandise il ait besoin de 10 fois moins de temps de travail, n'empêche absolument pas qu'on continue à le faire travailler 12 heures et produire pendant ces 12 heures 1 200 unités au lieu de 120 auparavant. Il n'est même pas exclu que sa journée de travail soit dans le même temps allongée de façon à ce qu'il produise maintenant 1 400 unités en 14 heures, etc. C'est ainsi qu'on peut lire en un endroit, chez des économistes du genre MacCulloch, Ure, Senior et *tutti quanti*, que le travailleur doit être reconnaissant au capital de ce développement des forces productives, qui réduit le temps de travail nécessaire, tandis qu'à la page suivante, on lui recommande d'exprimer cette reconnaissance en travaillant désormais 15 heures au lieu de 10. Le développement de la force productive du travail, au sein de la production capitaliste, vise à raccourcir la partie de la journée de travail où le travailleur doit travailler pour lui-même, mais c'est précisément pour allonger l'autre partie de la journée de travail, celle où il peut travailler gratuitement pour le capitaliste. Dans quelle mesure on peut atteindre aussi ce résultat sans baisser le prix des marchandises, voilà ce que nous allons voir maintenant en examinant les méthodes particulières de production de la survaleur relative.

Chapitre XI

Coopération

La production capitaliste ne commence en fait, comme nous l'avons vu, que là où le même capital individuel emploie simultanément un nombre relativement important d'ouvriers, là où, en conséquence, le procès de travail prend de l'ampleur et fournit des produits, quantitativement, à une plus grande échelle. Qu'un nombre important d'ouvriers travaillent dans le même temps, dans le même espace (ou si l'on veut, dans le même champ de travail) à la production de la même sorte de marchandise, sous le commandement du même capitaliste, voilà ce qui constitue le point de départ tant historique que conceptuel de la production capitaliste. Pour ce qui est du mode de production proprement dit, la manufacture, par exemple, à ses débuts, ne se distingue pratiquement pas de l'industrie artisanale corporative, sinon par le fait qu'une plus grande quantité de travailleurs est employée simultanément par le même capital. L'atelier du maître de corporation est simplement élargi.

La différence est donc d'abord uniquement quantitative. On a vu que la masse de survaleur que produit un capital donné est égale à la survaleur que fournit un travailleur particulier multipliée par le nombre de travailleurs employés simultanément. Ce nombre ne change rien en lui-même au taux de survaleur ou au taux d'exploitation de la force de travail et, par rapport à la production de valeur-marchandise en général, toute modification qualitative du procès de travail semble indifférente. Ceci est la conséquence de la nature de la valeur. Si une journée de travail de douze heures s'objective en 6 sh., 1 200 journées de travail semblables s'objectiveront en 6 sh. × 1 200. Dans le premier cas, il y a 12 × 1 200 heures de travail, dans le deuxième cas, 12 heures qui se sont incorporées aux produits. En matière de production de valeur, un grand nombre

ne compte toujours que comme un grand nombre d'unités singulières. Pour la production de valeur, il ne fait donc aucune différence que 1 200 ouvriers produisent séparément, ou qu'ils produisent réunis sous le commandement du même capital.

Et pourtant, à l'intérieur de certaines limites, il se produit une modification. Le travail objectivé en valeur est du travail de qualité sociale moyenne, donc l'expression d'une force de travail moyenne. Or une grandeur moyenne n'existe jamais que comme moyenne d'une pluralité de diverses grandeurs individuelles de même espèce. Dans chaque branche d'industrie, l'ouvrier individuel, Pierre ou Paul, s'écarte plus ou moins de l'ouvrier moyen. Ces écarts individuels, qu'on appelle des « erreurs » en mathématique, se compensent et disparaissent dès que l'on rassemble un nombre important d'ouvriers. Le célèbre sophiste et sycophante Edmund Burke prétend même tenir de son expérience de fermier que « dans un tout petit peloton » de 5 valets de ferme, toute différence individuelle du travail disparaît déjà : donc, que les cinq premiers valets de ferme anglais venus, pris dans la force de l'âge, exécutent ensemble dans le même temps exactement autant de travail que cinq autres valets de ferme anglais quelconques choisis arbitrairement [8]. Quoi qu'il en soit, il est clair en tout cas que la journée de travail globale d'un plus grand nombre de travailleurs employés en même temps, divisée par le nombre de travailleurs, fait une journée de travail moyen. Admettons, par exemple, que la journée de travail d'un travailleur particulier soit de douze heures. La journée de travail de 12 travailleurs employés en même temps constitue ainsi une journée de travail global de 144 heures et, même si le travail de chacun des douze s'écarte plus ou moins du travail social moyen et s'il se peut que le travailleur singulier ait besoin en conséquence d'un peu plus ou d'un peu moins de temps pour accomplir

8. « Il existe sans conteste une différence considérable entre la valeur du travail d'un homme et celle du travail d'un autre, différence de force, d'adresse et de loyale ardeur à la tâche. Cependant mes observations scrupuleuses m'amènent à conclure avec certitude que cinq hommes quelconques fourniront, au total, la même masse de travail que cinq autres pris indifféremment dans la catégorie d'âge que nous avons mentionnée. Je veux dire que parmi ces cinq hommes il s'en trouvera un qui a toutes les qualités d'un bon travailleur, un qui est un mauvais travailleur, tandis que les trois autres sont moyens et proches à la fois du premier et du dernier. Ainsi donc, dans un aussi petit groupe de 5 hommes, on trouvera la totalité de tout ce que 5 hommes peuvent faire ». (E. BURKE, *ouv. cit.*, pp. 15-16). Voir Quételet sur l'individu moyen.

le même travail, la journée de travail global de 144 heures possédera la même qualité sociale moyenne. Or pour le capitaliste qui en emploie une douzaine, la journée de travail existe en tant que journée de travail globale de la douzaine de travailleurs. La journée de travail de chaque travailleur pris individuellement existe comme partie aliquote de la journée de travail globale, tout à fait indépendamment du fait que les douze travaillent la main dans la main ou qu'au contraire leurs travaux n'aient de lien entre eux que parce qu'ils travaillent pour le même capitaliste. En revanche, si les douze travailleurs sont employés deux par deux par un petit maître, ce sera un hasard si chaque maître pris séparément produit la même masse de valeur et ainsi réalise le taux général de survaleur. Il y aurait dans ce cas des écarts individuels. Si un travailleur consommait nettement plus de temps à la production d'une marchandise qu'il n'en est exigé socialement, si le temps de travail nécessaire pour lui individuellement s'écartait nettement du temps de travail social nécessaire ou du temps de travail moyen, son travail ne pourrait valoir comme travail moyen, ni sa force de travail comme force de travail moyenne. Elle ne se vendrait pas, ou alors ne se vendrait qu'au-dessous de la valeur moyenne de la force de travail. On suppose un minimum déterminé d'habileté au travail, et nous verrons plus tard que la production capitaliste trouve des moyens pour mesurer ce minimum. Le minimum ne s'en écarte pas moins pour autant de la moyenne, bien que d'autre part il faille payer la valeur moyenne de la force de travail. Ainsi, sur les six petits maîtres d'atelier, l'un tirerait plus, l'autre moins que le taux général de survaleur. Les inégalités se compenseraient pour la société, mais pas pour le maître pris individuellement. La loi de la valorisation, de manière générale, ne se réalise donc totalement pour le producteur individuel que lorsqu'il produit en tant que capitaliste, qu'il emploie beaucoup de travailleurs en même temps et met donc d'emblée en mouvement du travail social moyen [9].

Même quand le mode de travail reste le même, l'emploi si-

---

9. Monsieur le professeur Roscher prétend avoir découvert qu'une cousette employée pendant deux jours par sa chère et professionnelle moitié fournit davantage de travail que deux cousettes employées une seule journée par la même chère épouse. [W. Roscher, *Die Grundlagen der Nationalökonomie*, 3e éd. Stuttgart-Augsbourg 1858, pp. 88-89]. Monsieur le professeur devrait s'abstenir de faire ses observations sur le procès de production capitaliste dans la chambre d'enfant, en l'absence du principal intéressé, je veux dire : du capitaliste.

multané d'un nombre important de travailleurs entraîne une révolution dans les conditions matérielles du procès de travail. Aussi bien les locaux où un grand nombre de travailleurs travaillent, que les entrepôts pour la matière première, etc. les récipients, instruments, appareils, etc. qui servent à un grand nombre en même temps ou à tour de rôle, bref, une partie des moyens de production est maintenant consommée de façon commune dans le procès de travail. D'une part, la valeur d'échange des marchandises, donc aussi des moyens de production, n'est nullement accrue par quelque accroissement que ce soit de l'exploitation de leur valeur d'usage. D'autre part, l'échelle des moyens de production utilisés en commun croît. Une pièce où travaillent 20 tisserands avec leurs 20 métiers doit être plus vaste que la pièce d'un tisserand indépendant avec deux compagnons. Mais la production d'un atelier pour 20 personnes coûte moins de travail que celle de 10 ateliers pour chaque fois deux personnes, et ainsi la valeur de moyens de production communs et concentrés massivement ne croît pas dans les mêmes proportions que leur volume et leur effet utile. Des moyens de production usés collectivement transmettent à chaque produit singulier une plus petite portion de valeur, d'une part parce que la valeur globale qu'ils transmettent se répartit en même temps sur une plus grande masse de produits, d'autre part parce qu'en comparaison avec les moyens de production isolés, ils entrent dans le procès de production avec une valeur certes plus grande dans l'absolu, mais relativement moindre si l'on considère leur champ d'action. Une portion de la valeur du capital constant se trouve ainsi abaissée, et donc aussi, proportionnellement à sa grandeur, la valeur globale de la marchandise. L'effet est le même que si les moyens de production de la marchandise étaient produits meilleur marché. Cette économie dans l'emploi des moyens de production provient uniquement du caractère collectif de leur consommation dans le procès de travail d'un grand nombre. Et ils conservent ce caractère de conditions du travail social ou de conditions sociales du travail, par opposition aux moyens de production disséminés et relativement coûteux de travailleurs ou de petits maîtres autonomes et isolés, même quand ce grand nombre ne travaille ensemble que du point de vue de l'espace, sans travailler en combinaison les uns avec les autres. Une partie des moyens de travail acquiert ce caractère social avant que le procès de travail proprement dit ne l'acquière.

En tout état de cause, on doit considérer l'économie des moyens de production sous un double point de vue. D'une part, dans la mesure où elle diminue le prix des marchandises et par là même fait baisser la valeur de la force de travail. D'autre part, dans la mesure où elle transforme le rapport de la survaleur au capital avancé, c'est-à-dire au total-valeur de ses composantes constante et variable. Ce dernier point ne sera abordé que dans la première section du livre trois de cet ouvrage auquel nous renvoyons, pour des raisons de cohérence, un certain nombre d'éléments qui auraient en fait leur place ici. Le cheminement de l'analyse impose ce déchirement de l'objet, qui correspond du reste également à l'esprit de la production capitaliste. Étant donné, en effet, que les conditions de travail s'autonomisent ici face au travailleur, leur économie apparaît elle aussi comme une opération particulière qui ne le concerne pas et qui est ainsi séparée des méthodes qui augmentent sa productivité personnelle.

Cette forme de travail où un grand nombre de travailleurs travaillent de façon planifiée, les uns à côté des autres ou les uns avec les autres dans le même procès de production, ou dans des procès de production différents mais reliés les uns aux autres, s'appelle la coopération [10].

De la même façon que la force offensive d'un escadron de cavalerie ou la force de résistance d'un régiment d'infanterie est essentiellement différente de la somme des forces offensives ou défensives que développe chaque cavalier ou fantassin isolé, la somme mécanique des forces de chaque travailleur pris isolément est essentiellement différente du potentiel de force sociale qui se développe, quand un grand nombre de bras œuvrent en même temps à la même opération indivise, par exemple, quand il s'agit de soulever un poids, de tourner une manivelle ou de venir à bout d'une résistance quelconque [11]. L'efficience du travail combiné ne pourrait être ici produite en aucune manière par le

10. « Concours de forces ». (Destutt de Tracy, *ouv. cit.*, p. 80).

11. « Il existe une foule d'opérations tellement simples qu'elles ne peuvent plus être décomposées en phases partielles et qui cependant ne peuvent être effectuées que par action conjuguée d'un grand nombre de paire de bras. Ainsi, par exemple, le chargement d'un gros tronc d'arbre sur un fardier... Bref, tout ce qui ne peut être fait sans qu'un grand nombre de paires de bras s'entraident mutuellement, et simultanément, à une même besogne indivise ». (E.G. Wakefield, *A View of the Art of Colonization*, Londres 1849, p. 168).

travail particulier, ou alors seulement en un laps de temps bien plus long, ou encore simplement à une échelle minuscule. Il n'est pas question ici d'une augmentation de la force productive individuelle grâce à la coopération, mais de la création d'une force productive qui doit être en soi la force d'une masse [11a].

Indépendamment du potentiel de force nouveau qui naît de la fusion de nombreuses forces en une seule force globale, le seul contact social engendre dans la plupart des travaux productifs un esprit de compétition, une excitation propre des esprits vitaux (*animal spirits*) qui augmentent l'efficience des individus de telle sorte qu'une douzaine de personnes fournissent ensemble, en une journée de travail simultané de 144 heures, un produit global bien plus élevé que 12 travailleurs isolés, travaillant chacun 12 heures ou qu'un seul travailleur travaillant 12 jours consécutifs [12]. Ceci provient du fait que si l'homme n'est pas par nature, comme le pense Aristote, un animal politique [13], il est en tout cas un animal social.

Bien qu'un grand nombre d'individus effectuent la même chose ou une chose de même nature en même temps et ensemble, le travail individuel de chacun peut cependant, en tant que partie du travail global, représenter des phases différentes du procès de travail proprement dit qui est ainsi parcouru plus rapidement, grâce à la coopération, par l'objet du travail. Lorsque des maçons, par exemple, forment la chaîne pour

---

11a. « Alors qu'un homme n'est pas capable de soulever une charge d'une tonne et que 10 hommes peinent pour le faire, 100 hommes y arrivent en dépensant chacun la force d'un seul doigt ». (John BELLERS, *Proposals for raising a colledge of industry*, Londres 1696, p. 21).

12. « On a donc » (si un même nombre de travailleurs est employé par un fermier sur 300 acres, au lieu de l'être par 10 fermiers sur dix fois 30 acres) « dans le nombre relatif de valets de ferme un avantage qui n'est évident qu'aux gens de la profession. On dira naturellement que 1 : 4 est égal à 3 : 12 ; or ceci ne se confirme pas dans les faits. Pendant la période des moissons en effet et dans bien d'autres opérations qui requièrent une rapidité semblable, le travail est mieux fait et plus rapidement quand l'on réunit un grand nombre de forces de travail. Lors de la récolte par exemple, 2 charretiers, 2 chargeurs, 2 lieurs et 2 ratisseurs, plus le reste à la meule ou dans la grange, abattent ensemble deux fois plus de travail que ne le ferait le même nombre s'il était réparti en groupes différents et sur différentes formes ». ([J. ARBUTHNOT,] *An Enquiry into the Connection between the present price of provisions and the size of farms. By a Farmer*, Londres 1773, pp. 7-8).

13. La définition exacte d'Aristote est que l'homme est par nature citoyen (*Stadtbürger*). Elle est aussi caractéristique de l'Antiquité classique que l'est de la mentalité yankee la définition de Franklin selon laquelle l'homme est par nature fabricant d'instruments.

transporter des briques du bas de l'échafaudage jusqu'à son sommet, chacun d'entre eux fait la même chose, mais les différentes opérations individuelles constituent des parties continues d'une opération globale, des phases particulières que chaque brique doit parcourir dans le procès de travail et grâce auxquelles les 24 mains du travailleur global la transportent plus rapidement que ne le feraient les deux mains de chaque travailleur particulier montant et redescendant l'échafaudage [14]. L'objet de travail parcourt le même espace en un temps plus court. D'autre part, il y a combinaison du travail quand la construction d'un bâtiment, par exemple, est entreprise en même temps de différents côtés bien que ceux qui coopèrent fassent la même chose ou une chose analogue. La journée de travail combinée de 144 heures qui, dans l'espace, attaque l'objet de travail de multiples côtés parce que le travailleur combiné ou le travailleur global a des yeux et des mains par devant et par derrière et qu'il possède un certain degré d'omniprésence, fait avancer le produit global plus rapidement que 12 journées de travail de 12 heures d'ouvriers plus ou moins isolés qui doivent entreprendre leur travail de façon plus unilatérale. Plusieurs composantes spatiales du produit arrivent à maturité dans le même temps.

Nous avons insisté sur le fait que ce grand nombre de travailleurs, qui se complètent les uns les autres, font le même travail ou un travail de même espèce, parce que cette forme la plus simple de travail collectif joue également un rôle important dans la forme la plus élaborée de la coopération. Si le procès de travail est compliqué, la seule masse des gens qui travaillent ensemble permet de répartir les différentes opérations entre différentes mains, donc de les effectuer en même temps et de raccourcir par là même le temps de travail nécessaire à la fabrication du produit global [15].

---

14. « On doit encore remarquer que cette division partielle du travail peut se faire quand même les ouvriers sont occupés d'une même besogne. Des maçons, par exemple, occupés de faire passer de mains en mains des briques à un échafaudage supérieur, font tous la même besogne, et pourtant il existe parmi eux une espèce de division du travail, qui consiste en ce que chacun d'eux fait passer la brique par un espace donné et que tous ensemble la font parvenir beaucoup plus promptement à l'endroit marqué qu'ils ne le feraient si chacun d'eux portait sa brique séparément jusqu'à l'échafaudage supérieur ». (F. SKARBEK, *Théorie des richesses sociales*, deuxième édition, Paris 1839, t. 1, pp. 97-98).

15. « Est-il question d'exécuter un travail compliqué ? plusieurs choses doivent être faites simultanément. L'un en fait une pendant que l'autre

Dans de nombreuses branches de production, il y a des moments critiques, c'est-à-dire des périodes déterminées par la nature du procès de travail lui-même, pendant lesquelles on doit atteindre des résultats de travail précis. Quand, par exemple, il faut tondre un troupeau de moutons ou faucher et engranger un certain nombre d'arpents de blé, la quantité et la qualité du produit dépendent de ce que l'opération a été engagée à un moment donné et achevée à un autre. Le laps de temps que le procès de travail peut occuper est ici prescrit, comme par exemple dans le cas de la pêche aux harengs. L'individu singulier ne peut extraire de sa journée qu'une seule journée, disons, de 12 heures, tandis que la coopération de 100 travailleurs, par exemple, élargit une journée de travail de 12 heures à une journée de travail de 1 200 heures. La brièveté du délai de travail est compensée par la grandeur de la masse de travail lancée au moment décisif dans le champ de production. L'efficacité au bon moment dépend ici de l'application simultanée d'un grand nombre de journées de travail combinées, l'ampleur de l'effet d'utilité dépend du nombre de travailleurs, qui est cependant toujours inférieur au nombre des travailleurs qui rempliraient isolément, dans le même laps de temps, le même espace d'efficacité [16]. C'est l'absence de cette coopération qui entraîne chaque année dans l'ouest des États-Unis, la dévastation d'une masse de blé considérable et celle d'une masse considérable de coton dans les régions de l'Inde orientale où la domination anglaise a détruit l'ancienne communauté [17].

---

en fait une autre et tous contribuent à l'effet qu'un seul homme n'aurait pu produire. L'un rame pendant que l'autre tient le gouvernail, et qu'un troisième jette le filet ou harponne le poisson, et la pêche a un succès impossible sans ce concours ». (DESTUTT DE TRACY, *ouv. cit.*, p. 78).

16. « Son exécution » (celle du travail dans l'agriculture) « à un moment décisif a d'autant plus d'efficacité » ([J. ARBUTHNOT,] *An Inquiry into the Connection between the present price* etc., p. 7). « En agriculture, il n'y a pas de facteur plus important que le facteur temps ». (LIEBIG, *Über Theorie und Praxis in der Landwirthschaft*, 1856, p. 23).

17. « L'autre malheur, qu'on a du mal à imaginer dans un pays qui exporte plus de travail que tout autre pays au monde, à l'exception peut-être de la Chine et de l'Angleterre, c'est qu'il est impossible de rassembler un nombre suffisant de bras pour la récolte du coton. A la suite de quoi, de grandes masses de coton restent sur pied tandis qu'une autre partie est ramassée par terre après être tombée, s'être salie et avoir en partie pourri, de sorte que le planteur, par manque de travailleurs à la bonne saison, ne peut réellement faire autrement que perdre une grande partie de cette récolte de coton que l'Angleterre attend avec tant d'impatience ». (*Bengal Hurkaru, Bi-Monthly Overland Summary of News*, 22nd July 1861).

D'un autre côté, la coopération permet d'étirer la sphère spatiale du travail, et de ce fait elle est requise pour certains procès de travail, par le simple fait de la disposition spatiale de l'objet de travail. C'est le cas pour l'assèchement de terres, l'édification de digues, l'irrigation et la construction de canaux, de routes, de chemins de fer, etc. D'autre part, elle rend possible, proportionnellement à l'échelle de la production, un rétrécissement spatial de la région de production. Cette limitation de la sphère spatiale du travail accompagnée simultanément d'une extension de sa sphère d'action, qui économise une foule de faux frais, résulte de l'agglomération des travailleurs, du rapprochement de différents procès de travail et de la concentration des moyens de production [18].

Comparé à une somme d'égale grandeur de journées de travail individuelles isolées, la journée de travail combinée produit de plus grandes masses de valeur d'échange et diminue ainsi le temps de travail nécessaire à la production d'un effet utile déterminé. Que, dans le cas donné, elle détienne cette force productive accrue parce qu'elle accroît les potentialités mécaniques du travail ou parce qu'elle étend sa sphère d'action dans l'espace, ou qu'elle rétrécit le champ spatial de production proportionnellement à l'échelle de la production, ou qu'au moment critique elle libère beaucoup de travail en peu de temps, ou qu'elle attise l'esprit de compétition des individus et tende leurs esprits vitaux ou qu'elle marque les opérations analogues d'un grand nombre de travailleurs du sceau de la continuité et de la diversité, ou qu'elle exécute différentes opérations en même temps ou qu'elle rentabilise les moyens de production grâce à leur usage collectif, ou qu'elle confère au travail individuel le caractère de travail social moyen, quel que soit le facteur, la force productive spécifique de la journée de travail combinée est force productive sociale du travail ou force productive de travail social. Elle naît de la coopération elle-même.

---

18. « Quand des progrès sont réalisés dans la culture du sol, tout le capital et tout le travail autrefois employés de façon dispersée sur 500 acres, voire peut-être davantage, sont maintenant concentrés sur l'exploitation intensive de 100 acres ». Bien que « proportionnellement aux quantités employées en capital et en travail, l'espace soit devenu plus exigu, il n'en représente pas moins une sphère de production élargie par rapport à la sphère de production autrefois possédée ou cultivée par un seul producteur indépendant ». (R. JONES, *An Essay on the Distribution of Wealth, on Rent*, Londres 1831, p. 191).

Dans l'action conjuguée et planifiée avec d'autres, le travailleur se défait de ses limites individuelles et développe les capacités propres à son espèce [19].

Quand des travailleurs ne peuvent absolument pas coordonner directement leurs travaux sans être ensemble et que, par conséquent, leur agglomération en un lieu déterminé est la condition de leur coopération, les travailleurs salariés ne peuvent coopérer sans que ce soit le même capital, le même capitaliste, qui les emploie et donc achète en même temps toutes leurs forces de travail. La valeur globale de ces forces de travail, ou encore la masse salariale journalière, hebdomadaire, etc. des travailleurs doit donc être réunie dans la poche du capitaliste avant que les forces de travail proprement dites soient réunies dans le procès de production. Le paiement de 300 travailleurs en une fois, même pour un seul jour, nécessite plus d'avance de capital que le paiement d'un petit nombre de travailleurs, semaine après semaine, pendant toute une année. Le nombre des travailleurs coopérant les uns avec les autres, ou si l'on veut l'échelle de la coopération, dépend donc d'abord de la grandeur du capital que le capitaliste individuel peut avancer en achat de force de travail, donc des proportions dans lesquelles chaque capitaliste dispose des moyens de subsistance d'un nombre important de travailleurs.

Et il en va du capital constant comme du capital variable. L'avance faite pour la matière première, par exemple, est 30 fois plus grande pour le capitaliste qui emploie 300 travailleurs que pour chacun des 30 capitalistes qui en emploie 10 chacun. Le volume de valeur et la masse matérielle des moyens de travail utilisés en commun ne croissent certes pas dans les mêmes proportions que le nombre de travailleurs employés mais ils s'accroissent considérablement. La concentration de plus grandes masses de moyens de production dans les mains de capitalistes particuliers est donc la condition matérielle de la coopération de travailleurs salariés, et l'ampleur de la coopération, ou l'échelle de la production, dépend de l'ampleur de cette concentration.

A l'origine, une certaine grandeur minimale du capital indi-

---

19. « La force de l'homme isolé est faible mais la réunion de forces minimes constitue une force globale plus grande que la somme de toutes les forces partielles, de sorte que la seule réunion des forces peut diminuer le temps et augmenter l'espace de leur action ». (G.R. Carli, Note à P. Verri, *ouv. cit.*, t. XV, p. 196).

viduel est apparue comme nécessaire pour que le nombre des travailleurs exploités en même temps et donc la masse de survaleur produite suffisent à délivrer du travail manuel l'employeur du travail proprement dit, à transformer un petit maître en capitaliste et à instaurer ainsi, formellement, le rapport capitaliste. Aujourd'hui elle apparaît comme condition matérielle de la transformation d'un grand nombre de procès de travail individuels, disséminés et indépendants les uns des autres, en un procès de travail social combiné.

De la même façon, le commandement du capital sur le travail n'apparaissait à l'origine que comme conséquence formelle du fait que le travailleur, au lieu de travailler pour lui, travaillait pour le capitaliste, et donc sous les ordres du capitaliste. En revanche, la coopération de nombreux salariés fait que le commandement du capital évolue et devient une exigence de l'exécution du procès de travail proprement dit, une véritable condition de la production. Les ordres donnés par le capitaliste sur le champ de production sont devenus aussi indispensables que ceux du général sur le champ de bataille.

Tout le travail immédiatement social ou collectif à une assez grande échelle requiert peu ou prou une direction, dont la médiation assure l'harmonie des activités individuelles, et qui assume les fonctions générales nées du mouvement du corps productif global, par opposition au mouvement de ses organes autonomes. Un violoniste seul se dirige lui-même, un orchestre a besoin d'un chef. Cette fonction de direction, de surveillance et de médiation devient la fonction du capital dès que le travail qu'il a sous ses ordres devient coopératif. En tant que fonction spécifique du capital, la fonction de direction acquiert des caractéristiques spécifiques.

La motivation et la finalité déterminante du procès de production capitaliste est d'abord que le capital se valorise au maximum [20], c'est-à-dire qu'il y ait une production maximum de survaleur, et donc une exploitation maximum de la force de travail par le capitaliste. À mesure que s'accroît la masse des travailleurs employés en même temps, leur résistance aussi s'accroît et donc, nécessairement, la pression du capital pour venir à bout de cette résistance. La direction exercée par le

20. « Le seul but des affaires ce sont les profits ». (J. VANDERLINT, *ouv. cit.*, p. 11).

capitaliste n'est pas seulement une fonction particulière issue de la nature du procès de travail social et relevant de celui-ci, c'est en même temps une fonction d'exploitation d'un procès de travail social, déterminée donc par l'antagonisme inévitable de l'exploiteur et du matériau qu'il exploite. De la même façon, avec l'ampleur croissante des moyens de production que le travailleur salarié a face à lui comme autant de propriétés d'autrui, augmente la nécessité de contrôler qu'ils sont utilisés de manière adéquate [21]. Par ailleurs, la coopération des travailleurs salariés n'est elle-même que l'effet du capital qui les emploie en même temps. Leur unité en tant que corps productif global, la liaison entre leurs fonctions, sont situées en dehors d'eux, dans le capital qui les rassemble et les tient rassemblés. C'est pourquoi le caractère connexe de leurs travaux se présente face à eux sur le plan des idées comme un plan, mais concrètement comme l'autorité du capitaliste, comme le pouvoir d'une volonté étrangère qui soumet leur action à ses propres fins.

Ainsi, si la direction capitaliste est, quant à son contenu, duale, du fait de la dualité du procès de production à diriger, qui est d'une part procès de travail social en vue de la fabrication d'un produit, et d'autre part procès de valorisation du capital, quant à sa forme elle est despotique. Avec le développement de la coopération sur une plus grande échelle, ce despotisme développe ses formes caractéristiques. De la même façon que le capitaliste n'est délivré du travail manuel qu'une fois que son capital a atteint un seuil minimal à partir duquel seule-

---

21. Dans une feuille anglo-philistine en date du 16 mai 1866, le *Spectator* pour ne pas la nommer, on rapporte qu'après l'introduction d'une sorte de coopération entre le capitaliste et les travailleurs dans « la compagnie du fil de fer de Manchester », « le premier résultat fut une diminution soudaine du gaspillage de matériel, les travailleurs ne voyant pas pourquoi ils devaient gaspiller davantage leur propriété que celle du capitaliste, et le gaspillage de matériel représentant peut-être, à côté des recouvrements difficiles, la principale source de pertes dans les fabriques ». Le même canard met à jour le vice fondamental de l'expérience coopérative de Rochdale [21*] : « Ils faisaient la preuve que des associations de travailleurs pouvaient s'occuper avec succès de boutiques, de fabriques, et même de toutes les formes d'industrie, ensuite elles amélioraient énormément la situation des gens eux-mêmes, mais... mais elles ne laissaient plus, visiblement, de place aux capitalistes ». *Quelle horreur !* *

21*. En 1844, les ouvriers de Rochdale, au nord de Manchester, fondèrent une *Society of Equitable Pioneers*. Il s'agissait au départ d'une simple coopérative de consommation, qui évolua ensuite en coopérative de production et fut à l'origine du mouvement « coopérateur » en Angleterre et en Europe continentale.

ment commence la production capitaliste proprement dite, de même, maintenant, il délègue cette fonction de surveillance immédiate et permanente de chaque travailleur, et même de certains groupes de travailleurs, à une espèce particulière de travailleurs salariés. De même qu'une armée a besoin de sa hiérarchie militaire, une masse de travailleurs œuvrant ensemble sous le commandement du même capital a besoin d'officiers (dirigeants, *managers*) et de sous-officiers industriels (surveillants, *foremen, overlookers, contre-maîtres* *) qui exercent le commandement au nom du capital pendant le procès de travail. Ce travail de surveillance générale se consolide jusqu'à devenir leur fonction exclusive. Quand il compare les modes de production de paysans indépendants ou d'artisans autonomes avec l'exploitation esclavagiste des plantations, l'économiste politique compte ce travail de surveillance dans les *faux frais de production* * [21a]. En revanche, quand il considère le mode de production capitaliste, il identifie la fonction de direction issue de la nature du procès de travail collectif et la fonction de direction déterminée par le caractère capitaliste et donc antagonique de ce procès [22]. Le capitaliste n'est pas capitaliste parce qu'il est un dirigeant d'entreprise industrielle, mais il devient un donneur d'ordre industriel parce qu'il est capitaliste. Le haut commandement dans l'industrie devient un attribut du capital, comme, à l'époque féodale, le haut commandement dans des choses de la guerre et de la justice était un attribut de la propriété foncière [22a].

Le travailleur est propriétaire de sa force de travail tant qu'il marchande avec le capitaliste, en tant que vendeur de sa force de travail, et il ne peut vendre que ce qu'il possède, sa force

---

21a. Après avoir présenté la « surveillance du travail » comme un caractère fondamental de la production esclavagiste dans les États du Sud de l'Amérique du Nord, le professeur Cairnes poursuit : « Vu que l'exploitant propriétaire » (du Nord) « garde tout le produit de son sol » (chez Cairnes : le produit de son travail) « pour lui-même, il n'a pas besoin d'être encouragé à l'effort. La surveillance, ici, ne sert à rien ». (CAIRNES, *ouv. cit.*, pp. 48-49).

22. Sir James Steuart, qui se distingue en général par un intérêt toujours en éveil pour les différences sociales caractéristiques des différents modes de production, note : « Pourquoi de grandes entreprises manufacturières détruiraient-elles le travail à domicile sinon pour se rapprocher par là de la simplicité du travail esclavagiste ? » (*Princ. of Pol. Econ.*, Londres 1767, v. 1, pp. 167-168).

22a. Auguste Comte et son école auraient tout aussi bien pu prouver la nécessité éternelle des seigneurs féodaux, comme ils le font pour les seigneurs du capital.

de travail individuelle et isolée. Ce rapport n'est nullement modifié par le fait que le capitaliste achète 100 forces de travail au lieu d'une, ou qu'il conclut des contrats avec 100 travailleurs indépendants les uns des autres plutôt qu'avec un seul travailleur individuel. Il peut employer les 100 travailleurs sans les faire coopérer. Le capitaliste paie ainsi la valeur de 100 forces de travail autonomes, mais ne paie pas la force de travail combinée des 100. En tant que personnes indépendantes, ces travailleurs sont des individus isolés qui tous entrent en rapport avec le même capital, mais pas entre eux. Leur coopération ne commence que dans le procès de travail, mais dans le procès de travail ils ont déjà cessé de s'appartenir. En y entrant, ils se sont incorporés au capital. En tant que travailleurs coopérants, que membres d'un organisme qui œuvre activement, ils ne sont plus eux-mêmes qu'un mode d'existence particulier du capital. La force productive que le travailleur déploie comme travailleur social est ainsi force productive du capital. La force productive sociale du travail se développe gratuitement, une fois que les travailleurs ont été placés dans des conditions déterminées, et c'est le capital qui les place dans ces conditions. Comme la force productive sociale du travail ne coûte rien au capital, et comme, d'autre part, elle n'est pas développée par le travailleur avant que son travail n'appartienne lui-même au capital, elle apparaît comme une force productive que le capital possède par nature, comme sa force productive immanente.

L'effet de la coopération simple se manifeste de façon colossale dans les ouvrages gigantesques de l'Antiquité asiatique, égyptienne, étrusque, etc.

« Il arrivait en ces temps très anciens que ces États asiatiques, après avoir effectué leurs dépenses civiles et militaires, se trouvent en possession d'un excédent de moyens de subsistance qu'ils pouvaient dépenser pour des œuvres utiles ou prestigieuses. Le commandement qu'ils exerçaient sur le travail de la quasi totalité de la population non agricole et la discrétion exclusive avec laquelle le monarque et les prêtres disposaient de cet excédent, leur offraient les moyens d'ériger ces monuments somptueux dont ils emplirent le pays. Pour le déplacement des statues colossales et des énormes masses, dont le transport suscite l'étonnement, on n'utilisait presque exclusivement que du travail humain, avec un grand gaspillage. Le nombre des travailleurs et la concentration de leurs efforts suffisaient. C'est ainsi que l'on voit d'immenses récifs de coraux émerger lentement des profondeurs de l'océan et se transformer en îles et en terres, bien que chaque dépôt (*depositary*) individuel soit minuscule, fragile et méprisable. Les travailleurs non agricoles d'une monarchie asiatique ont

peu de choses d'autres à apporter que leurs efforts physiques individuels, mais c'est leur nombre qui fait leur force, et c'est le pouvoir de direction sur ces masses qui fut à l'origine de ces ouvrages gigantesques. C'est la concentration des revenus dont vivaient les travailleurs dans les mains d'un seul ou d'un petit nombre qui rendit possibles de telles entreprises »[23].

Cette puissance des rois asiatiques ou égyptiens, ou des théocrates étrusques, etc. est passée dans la société moderne entre les mains du capitaliste, qu'il apparaisse comme capitaliste isolé, ou comme capitaliste combiné dans les sociétés par actions, par exemple.

La coopération dans le procès de travail, telle que nous la rencontrons de façon prédominante aux débuts de la civilisation, chez les peuples chasseurs[23a], ou par exemple dans l'agriculture des communautés indiennes, repose d'une part sur la propriété commune des conditions de production, et d'autre part sur le fait que l'individu particulier s'y est encore aussi peu détaché du cordon ombilical de la tribu ou de la communauté que l'individu-abeille de la ruche. Ces deux fondements la distinguent de la coopération capitaliste. L'application sporadique de la coopération à grande échelle dans l'Antiquité, au Moyen Age et dans les colonies modernes, est basée sur des rapports immédiats de domination et de servage et, la plupart du temps, sur l'esclavage. En revanche, la forme capitaliste de la coopération présuppose d'entrée de jeu un travailleur salarié libre qui vend sa force de travail au capital. Historiquement, cependant, elle se développe par opposition à l'économie paysanne et à l'artisanat indépendant, que celui-ci ait ou non une forme corporative[24]. Face à ces deux dernières formes, la coopération capitaliste n'apparaît pas comme une forme historique particulière de la coopération, mais c'est la coopération elle-même qui

---

23. R. Jones, *Textes Book of Lectures etc.*, pp. 77-78. Les collections de l'Antiquité syrienne, égyptienne, etc. rassemblées à Londres et dans d'autres capitales européennes, nous font voir *de visu* ces procès de travail coopératifs.

23a. Linguet n'a peut-être pas tort quand il explique, dans sa *Théorie des lois civiles*, que la chasse est la première forme de coopération et que la chasse à l'homme (guerre) serait l'une des premières formes de la chasse.

24. La petite économie paysanne et l'industrie artisanale indépendante, qui constituent l'une et l'autre la base du mode de production féodal mais apparaissent encore, après la dissolution de celui-ci, à côté de l'industrie capitaliste, constituent en même temps la base économique de la communauté classique à sa meilleure période, après qu'elle eut dissout la propriété commune d'origine orientale et avant que l'esclavage se fût sérieusement emparé de la production.

apparaît comme une forme historique propre au procès de production capitaliste, qui lui donne sa spécificité historique.

De même que la force productive sociale du travail développée par la coopération apparaît comme force productive du capital, la coopération elle-même apparaît comme une force spécifique du procès de production capitaliste, par opposition au procès de production de travailleurs indépendants isolés ou encore de petits maîtres. C'est la première modification que subit le procès de travail réel du fait de sa subsomption sous le capital. Cette modification s'opère de façon naturelle. Son présupposé, à savoir l'emploi simultané d'un nombre important de travailleurs salariés dans le même procès de travail, constitue le point de départ de la production capitaliste. Ce point de départ se confond avec l'existence même du capital. Si donc le mode de production capitaliste se présente, d'une part, comme nécessité historique de la transformation du procès de travail en un procès social, cette forme sociale du procès de travail se présente, d'autre part, comme une méthode employée par le capital pour l'exploiter avec davantage de profits, par l'élévation de sa force productive.

Dans la configuration simple de la coopération, que nous avons examinée jusqu'alors, la coopération se confond avec la production à plus grande échelle, mais ne constitue pas la forme caractéristique fixe d'une époque de développement particulier du mode de production capitaliste. Tout au plus apparaît-elle plus ou moins ainsi à l'époque des débuts encore artisanaux de la manufacture [25] et dans cette sorte de grande agriculture qui correspond à la période manufacturière et ne se distingue essentiellement de l'économie paysanne que par la masse des travailleurs employés simultanément et par l'ampleur des moyens de production concentrés. La coopération simple reste encore la forme prédominante des branches de production où le capital opère à une grande échelle sans que la division du travail ou la machinerie y jouent un rôle important.

La coopération demeure la forme fondamentale du mode de production capitaliste, bien que sa figure simple y apparaisse elle-même comme une forme particulière à côté des formes plus développées.

---

25. « La réunion de l'adresse, de l'ardeur au travail, et de l'esprit de compétition d'un grand nombre de travailleurs employés au même ouvrage n'est-elle pas le moyen de le faire progresser ? L'Angleterre aurait-elle pu autrement porter la manufacture de laine à un tel degré de perfection ? » (BERKELEY, *The Querist*, Londres 1750, p. 56, parag. 521).

CHAPITRE XII

Division du travail et Manufacture

1. *La double origine de la manufacture*

La coopération fondée sur la division du travail se donne sa figure classique dans la manufacture. Elle prédomine comme forme caractéristique du procès de production capitaliste pendant la période manufacturière proprement dite, qui dure en gros du milieu du XVIe siècle jusqu'au dernier tiers du XVIIIe.

La manufacture naît de deux manières.

Ou bien on réunit dans un seul atelier sous le commandement du même capitaliste des travailleurs venus de différents métiers autonomes, entre les mains desquels un produit doit passer jusqu'au stade ultime de sa maturation. La calèche, par exemple, était le produit global des travaux effectués par un nombre important d'artisans indépendants tels que charrons, selliers, tailleurs, serruriers, fabricants de baudriers, fabricants de timons, passementiers, vitriers, peintres, vernisseurs, doreurs, etc. La manufacture de calèches réunit tous ces artisans différents dans un bâtiment de travail où ils travaillent simultanément, chacun prenant la suite du travail de l'autre.

Certes, on ne peut pas dorer une calèche avant qu'elle soit faite. Mais si l'on fait simultanément un grand nombre de voitures, on peut en avoir toujours une partie à dorer pendant qu'une autre partie parcourt une phase antérieure du procès de production. Nous n'en sommes pas moins encore sur le terrain de la coopération simple qui trouve son matériau dans des hommes et des choses déjà existants. Cependant il se produit très rapidement une transformation essentielle. Le tailleur, le serrurier, le fabricant de baudrier, etc. qui ne sont occupés qu'à faire des voitures, perdent aussi peu à peu et l'habitude et la capacité d'exercer leur ancien métier dans toute son exten-

sion possible. D'un autre côté, leur savoir-faire unilatéralisé acquiert la forme la plus adéquate à cette sphère d'action resserrée. A l'origine, la manufacture de calèches apparaissait comme une combinaison de métiers autonomes. Elle devient peu à peu division de la production de calèches en ses différentes opérations particulières, dont chacune se cristallise séparément en fonction exclusive d'un travailleur et dont la totalité est exécutée par l'union de ces travailleurs partiels. De la même façon, les manufactures de drap et toute une série d'autres manufactures sont nées de la combinaison d'artisanats différents commandés par le même capital [26].

Mais la manufacture naît aussi en empruntant le chemin inverse. Au départ, un grand nombre d'artisans qui font la même chose ou des choses de même espèce, par exemple du papier, ou des caractères d'imprimerie, ou des aiguilles, sont employés par le même capital en même temps, dans le même atelier. C'est la coopération sous sa forme la plus simple. Chacun de ces compagnons (éventuellement avec un ou deux apprentis) fabrique intégralement la marchandise et accomplit à la suite les différentes opérations requises par sa confection. Il continue de travailler selon son ancienne manière artisanale. Cependant, voici que des circonstances extérieures incitent à utiliser différemment la concentration des travailleurs dans le même lieu et la simultanéité de leurs travaux. Il faut par exemple fournir une plus grande quantité de marchandises finies dans un délai déterminé. On se met alors à répartir le travail. Au lieu de faire exécuter les différentes opérations par le même artisan dans leur ordre chronologique, celles-ci sont dissociées les unes des

---

26. Pour donner un exemple plus moderne du mode de formation de la manufacture, citons le passage suivant : la filature et le tissage de la soie de Lyon et de Nîmes « est toute patriarcale ; elle emploie beaucoup de femmes et d'enfants, mais sans les épuiser ni les corrompre ; elle les laisse dans leurs belles vallées de la Drôme, du Var, de l'Isère, du Vaucluse pour y élever des vers et dévider leurs cocons ; jamais elle n'entre dans une véritable fabrique. Pour être aussi bien observé... le principe de la division du travail s'y revêt d'un caractère spécial. Il y a bien des dévideuses, des moulineurs, des teinturiers, des encolleurs, puis des tisserands ; mais ils ne sont pas réunis dans un même établissement, ne dépendent pas d'un même maître, tous ils sont indépendants ». (BLANQUI, *Cours d'Econ. Industrielle*, recueilli par A. Blaise, Paris 1838-1839, p. 79). Depuis que Blanqui a écrit ces lignes, ces différents travailleurs indépendants ont été en partie rassemblés dans des fabriques. [(Ajout d'Engels à la quatrième édition :) Et depuis que Marx a écrit ces lignes, le métier mécanique s'est installé dans les fabriques et a eu vite fait d'en chasser le métier à main. L'industrie de la soie à Krefeld en sait également quelque chose].

autres, isolées, juxtaposées dans l'espace, chacune d'entre elles est attribuée à un artisan différent et toutes sont exécutées ensemble par des travailleurs qui coopèrent ainsi en même temps. Puis cette répartition accidentelle se répète, fait la preuve de ses avantages propres et s'ossifie peu à peu en une division systématique du travail.

De produit individuel d'un artisan autonome accomplissant de multiples opérations la marchandise se transforme en produit social d'un groupe d'artisans dont chacun n'exécute qu'une seule et même opération partielle et ceci de façon permanente. Les mêmes opérations qui débouchaient les unes dans les autres comme autant d'opérations successives chez le papetier des corporations allemandes sont devenues, dans la manufacture hollandaise de papier des opérations autonomes, partielles, juxtaposées, exécutées par un grand nombre de travailleurs coopérants. Le fabricant d'aiguilles de la corporation de Nuremberg constitue l'élément de base de la manufacture d'aiguilles anglaise. Mais tandis que le premier parcourait une série d'environ 20 opérations à la suite, dans le deuxième cas, 20 fabricants d'aiguilles finissent par ne plus exécuter chacun, les uns à côté des autres, qu'une seule des 20 opérations, lesquelles d'ailleurs, au fur et à mesure des expériences acquises, furent encore davantage scindées, isolées et autonomisées jusqu'à devenir les fonctions exclusives de travailleurs singuliers.

La modalité d'apparition de la manufacture, la manière dont elle s'est constituée à partir de l'artisanat, est donc double. D'un côté, elle naît de la combinaison d'artisanats différents et autonomes qui peuvent perdre leur autonomie et sont unilatéralisés jusqu'à ce qu'ils ne constituent plus que des opérations partielles et complémentaires dans le procès de production d'une seule et même marchandise. De l'autre, elle part de la coopération d'artisans exécutant des travaux de même espèce, elle désintègre ce même artisanat individuel en ses diverses opérations, les isole et les rend indépendantes jusqu'à ce que chacune d'entre elles devienne la fonction exclusive d'un travailleur particulier. D'un côté, donc, la manufacture introduit la division du travail dans un procès de production ou bien la développe plus avant, de l'autre elle combine des artisanats autrefois distincts. Mais quel que soit son point de départ particulier, sa configuration finale est la même, à savoir un mécanisme de production dont les organes sont des hommes.

Pour bien comprendre la division du travail dans la manufac-

ture, il est essentiel de retenir les points suivants : tout d'abord l'analyse du procès de production en ses phases particulières coïncide ici exactement avec la décomposition d'une activité artisanale en ses différentes opérations partielles. Composée ou simple, l'opération reste de type artisanal et donc dépendante de la force, de l'habileté, de la rapidité, de la sûreté du travailleur individuel dans le maniement de son instrument. Le travail artisanal demeure la base. Cette base technique étroite exclut toute analyse véritablement scientifique du procès de production puisque chaque procès partiel que parcourt le produit doit être exécutable comme travail partiel de type artisanal. C'est justement parce que l'habileté de type artisanal reste à ce point le fondement du procès de production que chaque travailleur est approprié exclusivement à une fonction partielle et que sa force de travail est transformée en organe perpétuel de cette fonction partielle. Enfin, cette division du travail est une espèce particulière de coopération, et nombre de ses avantages naissent de l'essence générale et non pas de cette forme particulière de la coopération.

2. *Le travailleur partiel et son outil*

Si nous entrons davantage dans les détails, il apparaît tout d'abord évident qu'un travailleur qui exécute toute sa vie une seule et même opération simple transforme tout son corps en organe automatique et unilatéral de cette opération et qu'elle lui demande moins de temps qu'à l'artisan qui exécute toute une série d'opérations en alternance. Or le travailleur global combiné, qui constitue le mécanisme vivant de la manufacture, est constitué uniquement de ce genre de travailleurs partiels unilatéraux. Ainsi, par rapport au métier artisanal autonome, on produit davantage en moins de temps, ou si l'on veut, la force productive du travail est accrue [27]. En même temps, la méthode du travail partiel se perfectionne, après s'être autonomisée en fonction exclusive d'une seule personne. La constante répétition du même acte limité et la concentration

---

27. « Plus un travail d'une grande diversité est organisé et attribué à différents travailleurs partiels, mieux il est exécuté, plus rapidement, et avec moins de perte en temps et en travail ». (*The Advantages of the East-India Trade*, Londres 1720, p. 71).

de l'attention sur cette chose limitée apprennent, par le jeu de l'expérience, à atteindre l'effet utile recherché avec un moindre déploiement de force. Mais comme il coexiste toujours différentes générations, qui œuvrent de concert dans les mêmes manufactures, les tours de main techniques ainsi acquis finissent rapidement par se consolider, s'accumuler et se transmettre [28].

La manufacture produit en effet la virtuosité du travailleur de détail, dans la mesure où elle reproduit à l'intérieur de l'atelier la séparation naturelle des métiers telle qu'elle se trouvait dans la société, et où elle la systématise à l'extrême. D'autre part, la transformation qu'elle opère du travail partiel en métier assigné pour toute sa vie à un homme correspond au désir qu'avaient les sociétés antérieures de rendre les métiers héréditaires, de les figer en castes ou encore de les ossifier en corporations, dans le cas où les conditions historiques données produiraient une variabilité de l'individu, contradictoire avec le système des castes. Les castes et les corporations naissent de la même loi naturelle qui régit la division des plantes et des animaux en espèces et sous-espèces, à la différence près qu'à un certain degré de développement, l'hérédité des castes ou l'exclusivisme des corporations est décrétée loi sociale [29].

« Les mousselines de Dakka n'ont jamais été surpassées en finesse, ni les cotonnades et autres objets de Coromandel en éclat et inaltérabilité des couleurs. Et cependant ils sont produits sans capital, sans machinerie, sans division du travail ou tout autre de ces moyens qui, en Europe, offrent tant d'avantages de fabrication. Le tisserand est un individu isolé qui fabrique le tissu sur commande avec un métier de construction très rudimentaire, qui quelquefois ne se compose que de lattes de bois

---

28. « Un travail facile est le fait d'une habileté transmise ». (Th. HODGSKIN, *Popular Political Economy*, p. 48).

29. « Les arts aussi ont prospéré en Egypte, jusqu'à atteindre le degré de perfection requis. Ce pays est le seul en effet où les artisans des métiers n'ont absolument pas le droit d'intervenir dans les affaires d'une autre classe bourgeoise. Ils n'ont le droit que d'exercer le métier attaché, de façon quasi héréditaire et légale, à leur caste... Chez d'autres peuples, on voit les industriels disperser leur attention sur beaucoup trop d'objets... Tantôt ils se lancent dans la culture, tantôt ils s'occupent de 2 ou 3 arts à la fois. Dans les Etats libres, ils courent le plus souvent aux assemblées populaires... En Egypte, en revanche, tout artisan encourt de fortes peines s'il s'ingère dans les affaires de l'État ou s'il exerce plusieurs arts à la fois. Rien ne peut donc venir troubler leur ardeur au travail... En outre, de même qu'ils ont hérité de leurs ancêtres un grand nombre de règles, ils s'ingénient avec ardeur à trouver de nouveaux avantages ». (DIODORE DE SICILE, *Historische Bibliothek*, L. I, c. 74).

grossièrement assemblées. Il ne possède même pas d'appareil pour monter la trame et le métier, qui doit donc rester étendu dans toute sa longueur, et devient si informe et si vaste qu'il ne trouve pas de place dans la cabane du producteur : il doit donc accomplir son travail en plein air et être interrompu par la moindre intempérie » [30].

C'est seulement l'habileté spécifique accumulée de génération en génération et héritée de père en fils qui confère à l'Hindou comme à l'araignée cette virtuosité. Et cependant, ce tisserand indien exécute un travail très compliqué, par rapport à la majorité des ouvriers de manufacture.

Un artisan, qui accomplit, à la suite, les différents procès partiels dans la production d'un ouvrage, doit changer tantôt de place, tantôt d'instruments. Les passages d'une opération à l'autre interrompent le flux de son travail et constituent, pour ainsi dire, autant de pores dans sa journée de travail. Ces pores sont comblés dès lors qu'il exécute, toute la journée, la même et unique opération de façon continue, ou encore ils disparaissent à mesure que diminue le nombre de changements d'opérations. L'accroissement de la productivité est dû ici ou bien à la plus grande dépense de force de travail dans un laps de temps donné, donc à une intensité accrue du travail, ou bien à la diminution de la consommation improductive de force de travail. En effet, l'excédent de dépense de force que requiert tout passage de l'inactivité au mouvement se compense pour peu que, cette vitesse normale une fois atteinte, elle soit maintenue plus longuement. D'un autre côté, la continuité d'un travail uniforme détruit le ressort et le dynamisme des esprits vitaux habitués à trouver dans le changement même d'activité à la fois leur délassement et leur stimulation.

La productivité du travail ne dépend pas uniquement de la virtuosité du travailleur, mais encore de la perfection de ses instruments. On utilisera des instruments du même type tels que ceux qui servent à couper, percer, enfoncer, frapper, etc. dans différents procès de travail et, inversement, dans le même procès de travail, le même instrument servira à différentes opérations. Cependant, dès lors que les diverses opérations d'un procès de travail sont séparées les unes des autres et que

30. *Historical and descriptive Account of Brit. India* etc. by Hugyh Murray, James Wilson etc., Edinburgh, v. II, pp. 449-450. Le métier à tisser indien est à fût droit, c'est-à-dire que la trame est montée de façon verticale.

chaque opération acquiert, entre les mains d'un travailleur partiel, la forme la plus adéquate et donc la plus exclusive qui puisse s'atteindre, certains outils, qui servaient auparavant à plusieurs fins différentes doivent être modifiés. L'orientation que prend ce changement de forme résultera de l'expérience des difficultés particulières que la forme première aura fait surgir. Ce processus de différenciation des instruments de travail, dans lequel des instruments de même espèce acquièrent des formes particulières fixes pour chaque application particulière, et doublé d'une spécialisation des instruments spécifiques, qui n'agissent plus dans toute leur ampleur qu'entre les mains de travailleurs partiels spécifiques, est caractéristique de la manufacture. Rien qu'à Birmingham, on produit environ 500 types de marteaux ; non seulement chacun d'eux ne sert qu'à un procès de production particulier, mais certains types de marteaux ne servent même souvent qu'à différentes opérations au sein d'un même procès. La période manufacturière simplifie, améliore et multiplie les outils de travail en les adaptant aux fonctions spéciques exclusives des travailleurs partiels [31]. Ce faisant, elle crée en même temps l'une des conditions matérielles de la machinerie, qui est faite de la combinaison d'instruments simples.

Le travailleur de détail et son instrument constituent les éléments simples de la manufacture. Voyons à présent sa configuration globale.

3. *Les deux formes fondamentales de la manufacture : manufacture hétérogène et manufacture organique*

La manufacture est articulée selon deux formes fondamentales qui se mêlent certes occasionnellement, mais qui constituent deux types essentiellement différents, et qui jouent notamment

---

31. Dans l'*Origine des Espèces*, son œuvre majeure et historique, Darwin remarque à propos des organes naturels des plantes et des animaux : « Tant que le même organe doit exécuter des tâches différentes, on peut trouver peut-être une raison à sa mutabilité dans le fait que la sélection naturelle conserve de façon moins scrupuleuse ou réprime la moindre variation de forme comme si le même organe n'était destiné qu'à une seule fin particulière. Ainsi, les couteaux destinés à couper à peu près n'importe quoi peuvent en général être de forme quasiment unique, alors qu'un outil destiné à un usage unique doit avoir une autre forme pour chaque usage différent ».

un rôle extrêmement différent, ultérieurement, au moment de la transformation de la manufacture en grande industrie mécanisée. Ce double caractère naît de la nature de l'ouvrage manufacturé proprement dit. Ou bien celui-ci est constitué par simple assemblage mécanique de produits partiels autonomes, ou bien il doit sa configuration finale à une suite de procès et de manipulations liées les unes avec les autres.

Une locomotive, par exemple, est composée de plus de 5 000 pièces autonomes. Elle ne peut cependant servir d'exemple pour le premier type de manufacture proprement dite, parce qu'elle est une création de la grande industrie. En revanche, on peut prendre l'exemple de la montre, que William Petty utilise lui aussi, pour illustrer la division manufacturière du travail. D'œuvre individuelle de l'artisan de Nuremberg la montre s'est transformée en produit social d'un nombre inouï de travailleurs partiels, tels que faiseurs d'ébauche, de ressorts, de cadrans, de pitons de spirales, de trous et leviers à rubis, d'aiguilles, de boîtiers, de vis, et doreurs ; sans compter les nombreuses sous-divisions : les fabricants de pignons (avec deux catégories selon qu'ils sont de laiton ou d'acier), les fabricants de mécanismes, de mouvements, l'*acheveur de pignon* * (fixe les roues sur les mouvements, polit les facettes, etc.), les faiseurs de pivots, le *planteur de finissage* * (place les différentes roues et mouvements dans le mécanisme), *finisseur de barillet* * (fait tailler les dents des rouages, perce les trous au bon écartement, affermit l'arrêt), les faiseurs d'échappement, et quand il s'agit d'échappement de cylindres, les faiseurs de cylindres, de roues d'échappement, de balanciers, les faiseurs de requette (le système qui permet de régler la montre), le *planteur d'échappement* * (les faiseurs de blocages proprement dits) ; ensuite le *repasseur de barillet* * (chargé de la finition du boîtier à ressort et de l'arrêt), le polisseur d'acier, le polisseur de roues, le polisseur de vis, celui qui peint les chiffres, le faiseur de cadran (qui fond l'émail sur le cuivre), le *fabricant de pendants* * (ne fait que le pendant du boîtier), le *finisseur de charnière* (fixe la tige de laiton au milieu de la boîte), le *faiseur de secret* (fait le ressort du boîtier qui déclenche l'ouverture du couvercle), *graveur* *, *ciseleur* *, *polisseur de boîte* *, et enfin le *repasseur* * qui assemble toute la montre et la livre en état de marche. Seul un petit nombre de pièces de la montre parcourt différentes mains, et tous ces *membra disjecta* ne sont réunis que dans la main qui finalement les relie en un tout mécanique. Ce rapport exté-

rieur du produit fini à ses éléments d'espèces différentes rend ici contingente, comme pour les ouvrages comparables, la combinaison des travailleurs partiels dans un même atelier. Les travaux partiels peuvent eux-mêmes être à leur tour exécutés comme autant d'œuvres artisanales indépendantes les unes des autres, comme c'est le cas dans les cantons de Vaud et de Neuchâtel, alors qu'à Genève, par exemple, il y a de grandes manufactures horlogères, ce qui signifie que la coopération directe des travailleurs partiels y a lieu sous le commandement d'un même capital. Mais, même dans le dernier cas évoqué, les cadrans, les ressorts et les boîtiers sont rarement fabriqués dans la manufacture elle-même. L'entreprise manufacturière combinée n'est ici profitable qu'en raison de conditions exceptionnelles, parce que la concurrence entre les travailleurs qui veulent travailler à la maison est maximale, que l'éclatement de la production en une masse de procès hétérogènes permet peu l'utilisation de moyens de travail collectifs et que le capitaliste, dans ce cas de fabrication disséminée, économise l'avance qu'il devrait faire pour les ateliers, etc [32]. Cependant la position de ces travailleurs de détail qui travaillent à domicile, mais pour un capitaliste (fabricant, *établisseur* *), est tout à fait différente de celle de l'artisan indépendant qui travaille pour ses propres clients [33].

Le deuxième type de manufacture, qui est en même temps sa forme accomplie, produit des ouvrages qui parcourent des

---

32. En 1854, Genève a produit 80 000 montres, à peine le cinquième de la production horlogère du canton de Neuchâtel. La Chaux-de-Fonds, que l'on peut considérer comme une unique manufacture de montres, fournit à elle seule, par an, le double de Genève. De 1850 à 1861, Genève a livré 720 000 montres. Voir le « Report from Geneva on the Watch Trade » in *Report by H.M.'s Secretaries of Embassy and Legation on the Manufactures, Commerce*, etc. N° 6, 1863. Si l'absence de rapport entre les procès, en lesquels se décompose la production d'ouvrages seulement juxtaposés, rend déjà d'emblée difficile la transformation de ces manufactures en une usine mécanisée de la grande industrie, dans le cas de la montre, deux autres obstacles viennent s'ajouter encore : la petitesse et la délicatesse de ses éléments et son caractère de produit de luxe, et donc sa grande variété ; c'est ainsi, par exemple, que dans les meilleures maisons londoniennes, on fabrique à peine sur toute une année, une douzaine de montres qui se ressemblent. La fabrique de montres de Vacheron et Constantin, qui utilise avec succès la machinerie, fournit au maximum 3 à 4 variétés différentes de forme et de dimension.

33. Dans la fabrication des montres, exemple classique de manufacture hétérogène, on peut étudier très exactement la différence et la spécialisation des instruments de travail que nous évoquions et qui naissent de la désintégration de l'activité artisanale.

phases de développement liées les unes aux autres, une suite de procès graduels : c'est le cas du fil d'acier, par exemple, dans la manufacture d'aiguilles à coudre, qui parcourt les mains de 72, voire de 92 travailleurs partiels spécifiques.

Dans la mesure où ce type de manufacture combine des artisanats qui étaient disséminés à l'origine, elle diminue la distance spatiale qui sépare les différentes phases de la production de l'ouvrage. Le temps de passage d'un stade à l'autre est diminué, ainsi que le travail qui opère ces passages [34]. Par comparaison avec l'artisanat, on gagne ainsi en force productive : ce gain provient du caractère coopératif général de la manufacture. D'un autre côté, son principe propre de division du travail implique un isolement des différentes phases de production, qui sont autonomisées les unes par rapport aux autres comme autant de travaux d'artisanat partiels. L'établissement et le maintien du lien entre ces fonctions isolées imposent le transport permanent de l'ouvrage d'une main à l'autre et d'un procès à l'autre, ce qui, du point de vue de la grande industrie, apparaît comme une limitation caractéristique et coûteuse, immanente au principe de la manufacture [35].

Si l'on observe le sort d'un quantum de matière première, par exemple de chiffons dans une manufacture de papier ou de fil métallique dans une manufacture d'aiguilles, on voit que ce quantum parcourt, entre les mains des différents travailleurs partiels, toute une séquence chronologique de phases de production qui l'amènent à sa figure finale. En revanche, si l'on considère l'atelier en tant que mécanisme global, la matière première se trouve en même temps dans toutes ses phases de production à la fois. Avec une partie de ses nombreuses mains armées d'instruments, le travailleur global, constitué par la combinaison des travailleurs de détail, tire le fil dans le même temps qu'il l'étire avec d'autres mains et d'autres outils, le coupe avec d'autres, l'affûte, etc. De leur postposition chronologique, les différentes phases du procès

---

34. « Quand les hommes travaillent si près les uns des autres, le transport est nécessairement moindre ». (*The advantages of the East-India Trade*, p. 106).

35. « La particularisation des différentes phases de production dans la manufacture, conséquence de l'utilisation de travail manuel, accroît énormément les coûts de production, cependant que la perte, pour l'essentiel, provient du simple transport d'un procès de travail à l'autre ». (*The Industry of Nations*, Londres 1855, part. II, p. 200).

sont passées à une juxtaposition spatiale. D'où une livraison de davantage de marchandises finies dans le même laps de temps[36]. Cette simultanéité naît certes de la forme coopérative générale du procès global, mais la manufacture ne se contente pas de trouver en l'état les conditions de la coopération : pour une part elle les crée, et ceci seulement à partir de la dissolution de l'activité artisanale. Et d'autre part, elle n'atteint cette organisation sociale du procès de travail qu'en soudant le même travailleur au même détail.

Comme le produit partiel de ce travailleur partiel n'est en même temps qu'un stade particulier du développement du même ouvrage, c'est un travailleur ou un groupe de travailleurs qui fournit à l'autre son matériau. Le résultat du travail de l'un constitue le point de départ du travail de l'autre. Le travailleur occupe ainsi immédiatement l'autre travailleur. Le temps de travail nécessaire pour atteindre l'effet utile recherché dans chaque procès partiel est établi empiriquement et le mécanisme global de la manufacture repose sur le présupposé que, dans un temps de travail donné, on obtienne un résultat donné. C'est seulement à cette condition que les différents procès de travail peuvent avancer de façon ininterrompue, simultanée et juxtaposée dans l'espace. Il est clair que cette interdépendance immédiate des travaux, donc des travailleurs, contraint chacun en particulier à n'utiliser que le temps nécessaire à sa fonction, ce qui crée une tout autre continuité, uniformité et régularité, un tout autre ordre[37] et notamment une tout autre intensité du travail par rapport à l'artisanat indépendant ou même à la coopération simple. Dans la production marchande tout court, le fait qu'on ne consacre à une marchandise que le temps de travail social nécessaire à sa fabrication apparaît comme une contrainte extérieure due à la concurrence, et au fait que,

---

36. « Elle » (la division du travail) « entraîne aussi une économie de temps dans la mesure où elle décompose le travail en ses différentes branches et où celles-ci peuvent toutes être exécutées en même temps... L'exécution simultanée de tous les procès de travail différents, qu'un travailleur isolé aurait dû exécuter de façon séparée, permet, par exemple, d'achever la confection d'une masse d'aiguilles dans le même temps qu'il aurait fallu pour qu'une seule aiguille soit seulement taillée et appointée ». (Dugald STEWART, *ouv. cit.*, p. 319).

37. « Plus les travailleurs spécialisés, dans chaque manufacture, sont diversifiés, plus chaque travail sera sérieux et régulier ; ce travail doit nécessairement être fait en peu de temps et le travail doit diminuer ». (*The Advantages etc.*, p. 68).

pour dire les choses superficiellement, chaque producteur individuel doit vendre la marchandise à son prix de marché. En revanche, dans la manufacture, la livraison d'un quantum donné de produits dans un temps de travail donné devient une loi technique du procès de production proprement dit [38].

Cela étant, des opérations différentes nécessitent des temps d'inégale longueur et donc fournissent dans les mêmes laps de temps des quanta inégaux de produits partiels. Si donc le même travailleur n'est censé exécuter à longueur de temps que la même opération, il faut employer, pour des opérations différentes, des nombres de travailleurs proportionnellement différents, par exemple 4 fondeurs et 2 décocheurs pour un polisseur dans une manufacture de caractères d'imprimerie où le fondeur fond 2 000 caractères à l'heure, le décocheur en décoche 4 000, et le polisseur en polit 8 000. Le principe de la coopération retourne ici à sa forme la plus simple, celle de l'occupation simultanée d'un grand nombre de travailleurs qui font des choses analogues, mais désormais comme expression d'un rapport organique. Non seulement la division manufacturière du travail simplifie et multiplie, donc, les organes qualitativement différenciés du travailleur social global, mais elle crée un rapport mathématique fixe pour l'importance quantitative de ces organes, c'est-à-dire pour le nombre relatif de travailleurs ou la grandeur relative des groupes de travailleurs dans chaque fonction spécifique. En même temps que l'articulation qualitative, elle développe la règle quantitative et la proportionnalité du procès de travail social.

Si le nombre proportionnel le plus adéquat des différents groupes de travailleurs partiels est fixé empiriquement pour une échelle de production déterminée, on ne peut étendre cette échelle qu'en utilisant un multiple de chaque groupe particulier de travailleurs [39]. A cela s'ajoute que le même individu

---

38. Néanmoins, l'entreprise manufacturière n'atteint qu'imparfaitement ce résultat dans de nombreuses branches, parce qu'elle ne parvient pas à contrôler avec sûreté les conditions générales, chimiques et physiques, du procès de production.

39. « Quand l'expérience accumulée, en tenant compte de la nature particulière des produits de chaque manufacture, a permis de reconnaître la manière la plus avantageuse de diviser en opérations partielles la fabrication ainsi que le nombre de travailleurs qui leur sont nécessaires, tous les établissements qui n'utilisent pas un multiple exact de ce chiffre fabriqueront à plus de frais... Ceci est une des causes de l'extension colossale des établissements industriels ». (Ch. BABBAGE, *On the Economy of Machinery*, Londres 1832, ch. 21, pp. 172-173).

exécute certains travaux aussi bien à un grand qu'à un petit échelon, par exemple le travail de surveillance générale, le transport des produits partiels d'une phase de production à l'autre, etc. L'autonomisation de ces fonctions ou leur attribution à des travailleurs particuliers ne devient donc avantageuse qu'avec une élévation du nombre de travailleurs employés ; mais cette élévation affecte à son tour aussitôt et nécessairement tous les groupes, de manière proportionnelle.

Le groupe pris isolément, c'est-à-dire un nombre donné de travailleurs qui exécutent la même fonction partielle, se compose d'éléments homogènes et constitue un organe particulier du mécanisme global. Or, dans certaines manufactures, le groupe lui-même est un corps de travail articulé, alors que le mécanisme global est constitué par la répétition ou la multiplication de ces organismes productifs élémentaires. Prenons, par exemple, la manufacture de bouteilles. Elle se divise en trois phases essentiellement différentes. D'une part, la phase liminaire, préparation de la composition du verre, mélange du sable, de la chaux, etc. et fusion de cette composition en une masse de verre liquide [40]. Dans cette première phase sont employés différents travailleurs partiels, de même que dans la phase finale — retrait des bouteilles fours à air, tri, emballage, etc. Entre ces deux phases, il y a, au milieu, la fabrication du verre proprement dite ou le travail de transformation de la masse de verre liquide. Au même orifice d'un four de verrerie travaille un groupe qui en Angleterre s'appelle un « hole » (trou) et qui est constitué d'un *bottle maker* [fabricant de bouteille] ou *finisher*, d'un *blower* [souffleur], d'un *gatherer*, d'un *putter up* [empileur], ou *whetter off* et d'un *taker in* [transporteur]. Ces cinq travailleurs partiels constituent autant d'organes spécifiques d'un unique corps de travail qui ne peut fonctionner que comme unité, donc seulement par la coopération directe des cinq. S'il manque un des membres à ce corps de cinq parties, il est paralysé. Or le même four comporte plusieurs ouvertures, en Angleterre par exemple entre 4 et 6, dont chacune recèle un creuset de terre rempli de verre liquide et dont est chargé chacun de ces groupes de cinq membres. L'articulation de

40. En Angleterre, le four de fonderie est distinct du four de verrerie où l'on travaille le verre ; en Belgique, par exemple, le même four sert aux deux procès.

chaque groupe pris isolément repose ici directement sur la division du travail, alors que le lien qui relie les différents groupes de même type est une coopération simple qui permet d'utiliser plus économiquement un des moyens de production, ici, le four de verrerie, grâce à une consommation commune. Ce genre de four avec ses 4 ou 6 groupes constitue une verrerie, et une manufacture de verre comprend un grand nombre de verreries du même type, avec à la fois les installations et les travailleurs pour les phases initiales et les phases finales de la production.

Enfin, la manufacture, de même qu'elle naît en partie de la combinaison de différents métiers, peut se développer en une combinaison de diverses manufactures. Les grandes verreries anglaises, par exemple, fabriquent leurs creusets de terre elles-mêmes, parce que selon leur qualité elles auront des produits réussis ou des produits ratés. La manufacture d'un moyen de production est ici associée à la manufacture du produit. A l'inverse, la manufacture du produit peut être associée à des manufactures où il sert lui-même à son tour de matériau brut, ou au produit desquelles il sera ultérieurement combiné. Ainsi, on trouve, par exemple, la manufacture de flint-glass combinée avec celle du polissage du verre et celle de la cuprofonderie, cette dernière destinée au sertissage métallique de divers articles de verre. Ces différentes manufactures combinées constituent ensuite les départements, plus ou moins séparés dans l'espace, d'une manufacture globale, tout en demeurant des procès de production indépendants les uns des autres, chacun ayant sa propre division du travail. Malgré certains avantages qu'offre la manufacture combinée, elle n'acquiert pas, sur sa base propre, d'unité réellement technique. Celle-ci ne naîtra que de sa transformation en une entreprise mécanisée.

La période manufacturière, qui bientôt énonce comme principe conscient la diminution du temps de travail nécessaire à la production des marchandises [41], développe aussi, sporadiquement, l'usage de machines, en particulier pour certains procès initiaux simples qui doivent être exécutés de façon massive et avec une grande dépense de force. Ainsi, par exemple,

41. Conclusion qu'on tirera, entre autres, de W. PETTY, de John BELLERS, de Andrew YARRANTON *The Advantages of the East India-Trade* et de J. Vanderlint.

dans la manufacture de papier, le broyage des chiffons est bientôt exécuté par des moulins à papier et, dans la métallurgie, le concassage des minerais par ce qu'on appelle des bocards [42]. La forme élémentaire de toute machinerie a été transmise par l'Empire romain avec le moulin à eau [43]. La période des métiers a légué ensuite les grandes inventions du compas, de la poudre à canon, de l'imprimerie et de l'horloge automatique. En gros, cependant, la machinerie joue ce rôle secondaire que lui assigne Adam Smith, à côté de la division du travail [44]. L'utilisation sporadique de la machinerie devint très importante au XVII[e] siècle, parce qu'elle offrit aux grands mathématiciens de cette époque des points de repère pratiques et des stimulants pour la création de la mécanique moderne.

La machinerie spécifique de la période manufacturière demeure le travailleur global lui-même, constitué par la combinaison d'un grand nombre de travailleurs partiels. Les différentes opérations que le producteur d'une marchandise exécute alternativement, et qui sont absorbées dans le tout de son procès de travail, le mettent à contribution de manière diverse. Dans l'une, il est obligé de déployer davantage de force, dans l'autre davantage d'adresse, dans la troisième davantage d'attention intellectuelle, etc. et le même individu ne possède pas toutes ces qualités au même degré. Après la séparation, l'autonomisation et l'isolement des différences opérations, les travailleurs sont séparés, classifiés et regroupés conformément à leurs qualités prédominantes. Si leurs particularités naturelles sont le fonde-

---

42. Vers la fin du XVI[e] siècle, la France se sert encore du mortier et du tamis pour pilonner et laver les minerais.

43. On peut suivre toute l'histoire de la machinerie à l'exemple de l'histoire des moulins à grains. En anglais, la fabrique s'appelle toujours *mill*, « moulin ». Dans les ouvrages de technologie des premières décennies du XIX[e] siècle écrits en allemand, on trouve encore l'expression *Mühle* (moulin), pour désigner non seulement toutes les machines actionnées par des forces naturelles, mais aussi toutes les manufactures qui utilisent des appareils mécaniques.

44. Comme on le verra plus précisément dans le quatrième livre de cet ouvrage, A. Smith n'a pas formulé une seule proposition nouvelle sur la division du travail. Mais ce qui le caractérise comme l'auteur le plus représentatif de l'ensemble de l'économie politique de la période manufacturière, c'est l'importance qu'il accorde à la division du travail. Le rôle de second plan qu'il assigne à la machinerie lui vaut au début de la grande industrie les polémiques de Lauderdale, puis celles de Ure, quand la grande industrie s'est davantage développée. A. Smith confond aussi la différenciation des instruments (où les travailleurs partiels de la manufacture elle-même jouaient un rôle très actif), et l'invention des machines, où ce ne sont pas les travailleurs des manufactures, mais des savants, des artisans, voire des paysans (Brindley), etc. qui jouent un rôle.

ment sur lequel se greffe la division du travail, la manufacture une fois introduite développe des forces de travail qui ne sont aptes par nature qu'à une fonction spécifique et unilatérale. Le travailleur global possède maintenant toutes les qualités productives à un degré uniforme de virtuosité et les dépense en même temps de la façon la plus économique qui soit, en utilisant tous ses organes, individualisés en travailleurs particuliers ou en groupes de travailleurs, exclusivement pour leurs fonctions spécifiques [45]. L'unilatéralité et même l'imperfection du travailleur partiel deviennent sa propre perfection de membre du travailleur global [46]. L'habitude d'une fonction unilatérale le transforme en organe de celle-ci agissant avec une sûreté naturelle, tandis que la connexion du mécanisme global le contraint à fonctionner avec la régularité d'une pièce de machine [47].

Étant donné que les différentes fonctions du travailleur global sont plus ou moins complexes, plus ou moins rudimentaires, ses organes, les forces de travail individuelles, requièrent des degrés de formation très différents et possèdent de ce fait des valeurs très différentes. La manufacture développe ainsi une hiérarchie des forces de travail à laquelle correspond une échelle des salaires. Si, d'une part, le travailleur individuel est approprié et annexé à vie à une fonction unilatérale, les différents travaux sont tout autant adaptés à cette hiérarchie des habiletés naturelles et acquises [48]. Chaque procès de pro-

---

45. « En divisant l'ouvrage en plusieurs opérations différentes, dont chacune requiert des degrés différents de force et d'adresse, le patron de manufacture peut se procurer exactement le quantum de force et d'adresse correspondant à chaque opération. Si au contraire l'œuvre devait être exécutée dans sa totalité par un seul travailleur, il faudrait que le même individu possède à la fois suffisamment d'adresse pour les opérations les plus délicates, et suffisamment de force pour les plus pénibles. » (Ch. Babbage, *ouv. cit.*, ch. XIX.)

46. Par exemple, le développement inégal des muscles, la déformation des os, etc.

47. Monsieur W.M. Marshall, général manager d'une manufacture de verre, répond très pertinemment à la question du commissaire d'enquête, qui voulait savoir comment l'ardeur au travail se maintenait chez les jeunes hommes au travail : « Ils ne peuvent pas négliger leur travail ; une fois qu'ils ont commencé, ils sont obligés de continuer ; ils sont exactement comme les pièces d'une machine ». (*Child. Empl. Comm. Fourth Report*, 1865, p. 247).

48. Le Dr Ure, dans son apothéose de la grande industrie, perçoit beaucoup plus nettement les caractéristiques propres de la manufacture que les économistes antérieurs, qui n'avaient pas son intérêt polémique, et même que certains de ses contemporains, par exemple Babbage, qui, certes, lui est supérieur en mathématique et en mécanique, mais qui ne conçoit ce-

duction implique néanmoins un certain nombre de gestes simples dont tout homme est aussi capable que de marcher ou de se tenir debout. Désormais, même ces gestes sont détachés de leur liaison fluide et courante avec les moments d'activité plus substantielle et figés en des fonctions exclusives.

Ainsi, la manufacture produit, dans chaque métier dont elle se saisit, une classe d'ouvriers dits non qualifiés qui étaient rigoureusement exclus de l'industrie artisanale des métiers. En transformant en virtuosité une spécialisation totalement unilatéralisée aux dépens de l'ensemble de la puissance de travail, elle commence à faire une spécialité du manque même de tout développement. A côté de la classification hiérarchique apparaît la distinction simple des travailleurs en deux catégories : qualifiés et non qualifiés. Pour ces derniers, les frais d'apprentissage sont totalement supprimés, pour les premiers, ils diminuent par rapport à ceux de l'artisan, par suite de la simplification de la fonction. Dans les deux cas, la valeur de la force de travail baisse [49]. Il y a des exceptions quand la dissolution du procès de travail engendre de nouvelles fonctions de synthèse qui n'existaient pas dans l'industrie des métiers, du moins pas avec cette importance. La relative dévalorisation de la force de travail qui naît de la disparition ou de la diminution des frais d'apprentissage implique immédiatement une valorisation plus élevée du capital, car tout ce qui diminue le temps nécessaire à la reproduction de la force de travail élargit le domaine du surtravail.

---

pendant la grande industrie en fait que du point de vue de la manufacture. Ure remarque : « L'appropriation des travailleurs à chaque opération particulière est l'essence même de la distribution des travaux ». D'autre part, il définit aussi cette distribution comme « adaptation des travaux aux différentes capacités individuelles » et caractérise enfin tout le système manufacturier comme un « système de gradations selon les degrés de qualification », comme « une division du travail selon les différents degrés de dextérité », etc. (URE, *Philos. of Manuf.*, pp. 19-23 *passim*).

49. « Tout artisan mis en état de se parfaire par la pratique d'une opération partielle... est devenu un travailleur meilleur marché ». (URE, *ouv. cit.*, p. 19).

4. *Division du travail dans la manufacture et division du travail dans la société*

Nous avons examiné dans un premier temps l'origine de la manufacture, puis ses éléments simples, le travailleur partiel et son outil, enfin son mécanisme global. Nous allons aborder maintenant, brièvement, le rapport entre la division manufacturière du travail et la division sociale du travail, qui est la base universelle de toute production marchande.

Si l'on n'envisage que le travail proprement dit, on peut qualifier la séparation de la production sociale en ses grands genres principaux (l'agriculture, l'industrie, etc.) de division du travail en général, la partition de ces genres principaux en espèces et sous-espèces, de division du travail en particulier, et la division du travail au sein d'un atelier, de division du travail de détail [50].

La division du travail au sein de la société et son corollaire, la limitation des individus à des sphères professionnelles particulières, se développent, comme la division du travail au sein de la manufacture, à partir de points de départ opposés. Au sein d'une famille [50a] ou, à un degré plus élaboré, d'une tribu, il se crée une division naturelle du travail, à partir des différences de sexe et d'âge, donc sur une base purement physiologique, dont le matériau s'élargit ensuite du fait de l'extension de la communauté, de la croissance de la population et surtout

---

50. « La division du travail a pour point de départ la séparation des professions les plus dispensables et marche progressivement jusqu'à cette division dans laquelle plusieurs ouvriers partagent la confection d'un seul et même produit, comme dans les arts mécaniques ». (STORCH, *Cours d'Econ. Pol.*, Edition parisienne, t. 1, p. 173). « Nous rencontrons chez les peuples parvenus à un certain degré de civilisation trois genres de division d'industrie : la première, que nous nommons générale, amène la distinction des producteurs en agriculteurs, manufacturiers et commerçants, elle se rapporte aux trois branches d'industrie nationale ; la seconde, qu'on pourrait appeler spéciale, est la division de chaque genre d'industrie en espèces... La troisième division d'industrie, celle enfin qu'on devrait qualifier de division de la besogne ou du travail proprement dit, est celle qui s'établit dans les arts et les métiers séparés... qui s'établit dans la plupart des manufactures et des ateliers ». (SKARBEK, *ouv. cit.*, pp. 84-85).

50a. [(Note de F. Engels à la troisième édition) : Des études ultérieures très approfondies sur les états primitifs de l'humanité ont amené l'auteur à la conclusion que ce n'est pas la famille qui se développe en tribu à l'origine, mais l'inverse, que la tribu est la forme naturelle originaire d'une socialisation humaine fondée sur la consanguinité et que c'est donc seulement plus tard, à partir de la dissolution des liens tribaux, que se sont développées les multiples formes de famille].

des conflits entre différentes tribus et de l'asservissement d'une tribu par une autre. D'un autre côté, comme je l'ai noté plus haut, l'échange des produits apparaît aux endroits où diverses familles, tribus, communautés entrent en contact, car au début de la civilisation ce ne sont pas des personnes privées mais des familles, des tribus, etc. qui se présentent face à face comme entités autonomes. Des communautés différentes trouvent dans leur environnement naturel des moyens de production différents et des moyens de subsistance différents. Leur mode de production, leur mode de vie et leurs produits sont donc aussi différents. C'est cette différence naturelle qui, quand il y a contact entre des communautés, provoque l'échange des produits respectifs et ainsi la transformation progressive de ces produits en marchandises. L'échange ne crée pas la différence des sphères de production, mais il met ces sphères différentes en relation et les transforme ainsi en branches d'une production sociale globale, plus ou moins dépendantes les unes des autres. La division sociale du travail naît ici de l'échange entre des sphères de production différentes à l'origine mais indépendantes les unes des autres. Là où c'est la division physiologique du travail qui constitue le point de départ, ce sont les différents organes particuliers d'une totalité immédiatement cohérente qui se séparent les uns des autres, se dissocient — l'échange de marchandises avec des communautés étrangères donnant l'impulsion principale à ce processus de dissociation — et s'autonomisent jusqu'au point où la liaison entre les différents travaux se fait par la médiation de l'échange marchand des produits. Dans le premier cas, il s'agit de désautonomisation de gens qui auparavant étaient autonomes, dans le deuxième cas, d'autonomisation de gens qui auparavant ne l'étaient pas.

Le fondement de toute division du travail évoluée, médiatisée par l'échange des marchandises, est la séparation entre la ville et la campagne [51]. On peut dire que toute l'histoire économique de la société se résume dans le mouvement de cette opposition, sur laquelle, cependant, nous ne nous étendrons pas ici.

---

51. C'est James Steuart qui a le mieux traité ce point. On mesure à quel point son œuvre, bien que parue 10 ans avant le *Wealth of Nations*, est méconnue quand on voit que les admirateurs de Malthus ne se rendent même pas compte que dans la première édition de son ouvrage sur la *Population*, abstraction faite de la partie purement déclamatoire, celui-ci s'est pratiquement contenté de recopier Steuart, ainsi que les curés Wallace et Townsend.

De même que la condition matérielle de la division du travail au sein de la manufacture est la présence d'un certain nombre de travailleurs employés simultanément, de même la division du travail au sein de la société a pour condition une population importante et dense qui tient lieu, ici, d'agglomération des ouvriers dans le même atelier [52]. Toutefois, cette densité est quelque chose de relatif. Un pays relativement peu peuplé disposant de moyens de communication développés possède une population plus dense qu'un pays plus peuplé avec des moyens de communication peu développés et, de cette manière, les États du Nord de l'Union américaine, par exemple, ont une densité de population plus forte que l'Inde [53].

Étant donné que la production et la circulation des marchandises sont la condition générale du mode de production capitaliste, la division manufacturière du travail requiert que la division sociale du travail ait déjà mûri jusqu'à un certain degré de développement. Inversement, la division manufacturière du travail développe et multiplie en retour la division sociale du travail. La différenciation des instruments de travail fait que les métiers qui produisent ces instruments se différencient de plus en plus [54]. Quand l'industrie manufacturière se saisit d'un métier qui, jusqu'alors, était lié comme métier principal ou annexe à d'autres métiers, et qui était exécuté par le même producteur, il se produit aussitôt une séparation et une autonomisation réciproque. Si elle se saisit d'une phase particulière de la production d'une marchandise, ses différentes phases de production se transforment en différentes industries indépendantes. Nous avons déjà suggéré que là où l'ouvrage était un tout composé de façon purement mécanique de produits partiels, les travaux partiels pouvaient eux-mêmes s'autonomiser à

52. « Il y a une densité de population adéquate aussi bien à la circulation sociale qu'à ce concours de forces par lequel est accru le rendement du travail ». (James Mill, *ouv. cit.*, p. 50). « Quand le nombre des travailleurs augmente, la force productive de la société s'accroît proportionnellement à cette augmentation, multipliée par l'effet de la division du travail ». (Th. Hodgskin, *ouv. cit.*, p. 120).

53. A la suite de la forte demande de coton, depuis 1861, dans certains districts de l'Inde orientale déjà très peuplés, on a étendu la production de coton aux dépens de la production de riz. Il en est résulté une famine partielle, due au fait que le manque de moyens de communication et donc de corrélation géographique, n'avait pas permis de compenser la perte de riz par des importations en provenance d'autres districts.

54. La fabrication des navettes de tisserands, par exemple, a constitué, dès le courant du XVIIe siècle, en Hollande, une branche particulière d'industrie.

leur tour en métiers propres. Pour mener à bien de manière plus parfaite la division du travail au sein d'une manufacture, la même branche de production se scinde en différentes manufactures, parfois entièrement nouvelles, en fonction de la diversité de ses matières premières ou des diverses formes que peut prendre la même matière première. C'est ainsi que dès la première moitié du XVIIIe siècle, en France, on tissait déjà plus de 100 types de soierie différents, et qu'en Avignon, par exemple, une loi stipulait que « tout apprenti devait se consacrer à un seul type de fabrication et qu'il n'avait pas le droit d'apprendre la fabrication de plusieurs espèces d'articles à la fois ». La division territoriale du travail, qui assignait certaines branches particulières de production à différents districts particuliers d'un pays, reçoit une nouvelle impulsion avec l'industrie manufacturière qui exploite toutes les particularités [55]. Par ailleurs, l'extension du marché mondial et le système colonial, qui font partie des conditions générales d'existence de la période manufacturière, lui fournissent abondamment matière à diviser le travail à l'intérieur de la société. Ce n'est pas ici le lieu de montrer plus avant comment elle se saisit, par-delà la sphère économique, de toutes les autres sphères de la société, et jette partout les bases du développement du compartimentage, des spécialisations, bref d'une parcellisation de l'homme qui arrachait déjà à A. Ferguson, le maître de A. Smith, ce cri de protestation : « Nous sommes une nation d'ilotes et il n'y a pas d'hommes libres parmi nous » [56].

Cependant, malgré les nombreuses analogies et les liens existant entre la division du travail au sein de la société et la division du travail au sein de l'atelier, il y a entre elles une différence non seulement de degré, mais aussi d'essence. Il semble incontestablement que l'analogie la plus frappante se situe là où une liaison interne unit étroitement des branches d'activités différentes. L'éleveur, par exemple, produit des peaux, le tanneur transforme les peaux en cuir, le cordonnier transforme le

55. « La manufacture de la laine en Angleterre n'est-elle pas divisée en plusieurs parties ou branches qui se sont fixées dans des endroits particuliers où ces produits sont exclusivement ou principalement fabriqués : draps fins dans le Somersetshire, draps grossiers dans le Yorkshire, draps de double largeur dans l'Exeter, soie à Sudbury, crêpe à Norwich, laines mélangées à Kendal, couvertures à Whitney, etc. » (BERKELEY, *The Querist*, 1750, par. 520).

56. A. FERGUSON, *History of Civil Society*, Edimbourg 1767, part. IV, sect. II, p. 285.

cuir en bottes. Chacun d'entre eux produit ici un produit qui est en même temps une phase et la dernière figure achevée est le produit combiné de leurs travaux séparés. S'y ajoutent les multiples branches de travail qui fournissent des moyens de production à l'éleveur, au tanneur et au cordonnier. On peut bien sûr s'imaginer avec A. Smith que la division sociale du travail ne se différencie de la division dans la manufacture que subjectivement, c'est-à-dire uniquement aux yeux de l'observateur qui, dans la manufacture, embrasse d'un seul regard dans l'espace les multiples travaux partiels, alors que s'agissant de la division sociale, leur connexion est occultée par leur dissémination sur de grandes surfaces et par le grand nombre de travailleurs employés dans chaque branche spécifique [57]. Or, qu'est-ce qui instaure la connexion entre les travaux indépendants de l'éleveur, du tanneur et du cordonnier ? Le fait que leurs produits respectifs existent comme marchandises. Et qu'est-ce qui caractérise en revanche la division manufacturière du travail ? Le fait que le travailleur partiel ne produit pas de marchandise [58]. Seul le produit commun des travailleurs partiels se transforme en marchandise [58a]. La division sociale

---

57. « Dans les manufactures proprement dites », dit-il, « la division du travail semble plus grande, parce que les travailleurs employés dans chaque branche de travail particulière peuvent souvent être rassemblés dans le même local de travail et que l'observateur peut en avoir une vue d'ensemble. En revanche, dans ces grandes manufactures (!) destinées à satisfaire les besoins fondamentaux de la grande masse de la population, il y a tant de travailleurs employés dans chaque branche particulière de travail qu'il est impossible de les faire tous tenir dans le même local... la division n'est pas aussi évidente ». (A. Smith, *Wealth of Nations*, b. I, ch. I). Le célèbre passage du même chapitre, qui commence par ces mots : « Considérons les biens du plus banal artisan ou journalier dans un pays civilisé et prospère, etc. » et qui continue en décrivant la multiplicité des métiers concourant à la satisfaction des besoins d'un travailleur normal, est en bonne partie inspiré des *Remarques* adjointes par B. de Mandeville à sa *Fable of the Bees, or Private Vices, Publick Benefits* (première édition sans les *Remarques* 1705, avec les *Remarques*, 1714).

58. « Mais il n'y a plus rien qu'on pourrait définir comme le salaire naturel du travail d'un indivividu singulier. Chaque travailleur ne produit qu'une partie d'un tout, et comme chacune de ces parties n'est en elle-même d'aucune valeur ou d'aucun usage, il n'y a rien que le travailleur pourrait prendre et dont il pourrait dire : ceci est mon produit et je veux le garder pour moi ». (*Labour defended against the claims of Capital*, Londres 1825, p. 25). L'auteur de ce texte excellent est Th. Hodgskin, déjà cité ci-dessus.

58a. Note de la deuxième édition. — Les Yankees ont eu l'illustration pratique de cette différence entre division sociale et division manufacturière du travail. Un des nouveaux impôts inventés à Washington pendant la guerre civile était l'impôt indirect de 6 % sur « tous les produits industriels ». Question : Qu'est-ce un produit industriel ? Réponse du législateur : « Une chose est produite quand elle est faite » (*when it is made*) et elle est faite quand elle est prête pour la vente. Maintenant, un exemple entre mille :

du travail est médiatisée par l'achat et la vente des produits de différentes branches de travail, tandis que la connexion des travaux partiels dans la manufacture a pour médiation la vente de différentes forces de travail à un même capitaliste qui les utilise comme force de travail combinée. La division manufacturière du travail suppose la concentration des moyens de production entre les mains d'un capitaliste, et la division sociale du travail suppose le partage des moyens de production entre de nombreux producteurs de marchandises, indépendants les uns des autres. Dans la manufacture, c'est la loi d'airain du nombre proportionnel ou de la proportionnalité qui subsume des masses déterminées de travailleurs sous des fonctions déterminées, au lieu de quoi, dans la société, c'est le hasard et l'arbitraire qui mènent leur jeu bariolé dans la répartition des producteurs de marchandises et de leurs moyens de production entre les différentes branches sociales du travail. Les différentes sphères de production cherchent certes constamment à parvenir à l'équilibre, dans la mesure où, d'une part, chaque producteur de marchandise doit produire une valeur d'usage, donc satisfaire un besoin social particulier, mais où par ailleurs l'ampleur de ces besoins est quantitativement différente et où un lien interne relie ces masses de besoins divers en un système naturel ; et, d'autre part, dans la mesure où la loi de la valeur des marchandises détermine combien la société peut dépenser de l'ensemble de son temps de travail disponible à la production de chaque type particulier de marchandises. Mais cette tendance constante des différentes sphères de production à rechercher cet équilibre ne se met en œuvre que comme réaction à l'abolition permanente de cet équilibre. Cette règle qui est respectée *a priori* et de façon planifiée dans la division du travail au sein de l'atelier, ne fonctionne, dans la division du travail au sein de la société, qu'*a posteriori*, comme une

---

un certain nombre de manufactures, à New York et à Philadelphie, avaient « fait » autrefois des parapluies avec tous leurs accessoires. Mais étant donné qu'un parapluie est un *mixtum compositum* de pièces hétérogènes, celles-ci devinrent peu à peu des ouvrages réalisés indépendamment les uns des autres par des branches d'activités exercées dans des lieux différents. Leurs produits partiels entraient désormais comme marchandises autonomes dans la manufacture de parapluies qui ne faisait plus que les réunir en un tout. Les Yankees ont baptisé ce genre d'articles « assembled articles » (articles assemblés), nom qu'ils méritaient notamment comme lieu de rassemblement d'impôts. Le parapluie « rassemblait » ainsi tout d'abord 6 % d'impôts indirects sur le prix de chacun de ses éléments, puis de nouveau 6 % sur son propre prix global.

nécessité naturelle interne, muette, qui se perçoit aux changements barométriques des prix de marché, et submerge l'arbitraire sans règle des producteurs de marchandises. La division manufacturière du travail suppose l'autorité inconditionnelle du capital sur des hommes qui ne sont que de simples membres du mécanisme global qui lui est soumis ; la division sociale du travail met face à face des producteurs de marchandises indépendants, qui ne reconnaissent d'autre autorité que celle de la concurrence, de la contrainte que la pression de leurs intérêts réciproques exerce sur eux, de la même manière que dans le monde animal la « guerre de tous contre tous »[58a*] maintient plus ou moins en vie les conditions d'existence de toutes les espèces. C'est pourquoi la même conscience bourgeoise, qui célèbre la division manufacturière du travail, l'annexion à vie du travailleur à une opération de détail et la soumission inconditionnelle du travailleur partiel au capital comme une organisation du travail qui augmente sa force productive, dénonce tout aussi fortement le moindre contrôle social conscient et la moindre régulation du procès social de production comme une atteinte aux inviolables droits de la propriété, de la liberté et du « génie » autodispensé des capitalistes individuels. Il est tout à fait caractéristique que les mêmes personnes, qui font l'apologie enthousiaste du système des fabriques, ne trouvent rien à dire de pire contre toute idée d'organisation générale du travail social que celle-ci transformerait la société tout entière en une vaste fabrique.

Si l'anarchie de la division sociale et le despotisme de la division manufacturière du travail sont la condition l'un de l'autre dans la société du mode de production capitaliste, il y a en revanche des formes de société antérieures où la particularisation des métiers s'est développée de façon naturelle, puis s'est cristallisée et a fini par acquérir une stabilité institutionnelle, et qui offrent d'un côté l'image d'une organisation planifiée et autoritaire du travail social, alors que d'autre part elles excluent totalement de l'atelier la division du travail ou ne la développent que sur une échelle minuscule, ou que de façon sporadique et accidentelle[59].

58a*. *Bellum omnium contra omnes.* La formule est extraite du *Léviathan* de Thomas Hobbes.

59. « On peut... établir en règle générale que moins l'autorité préside à la division du travail au sein de la société, plus la division du travail se développe au sein de l'atelier et plus elle y est soumise à l'autorité d'un seul. Ainsi, l'autorité dans l'atelier et l'autorité dans la société par rapport

Ces petites communautés très anciennes, les communautés indiennes, par exemple, qui continuent d'exister en partie, reposent sur la possession collective de la terre, sur la liaison immédiate de l'agriculture et de l'artisanat, et sur une division stable du travail qui sert de plan tout fait et de schéma de base lors de l'implantation de nouvelles communautés. Elles se constituent d'ensembles de production se suffisant à eux-mêmes, dont les domaines de production varient de 100 à quelques 1 000 acres. La masse principale des produits est produite pour les besoins immédiats de la communauté et non comme marchandise, et la production proprement dite est ainsi indépendante de la division du travail, médiatisée par l'échange marchand qui domine dans l'ensemble de la société indienne. Seul l'excédent de produits se transforme en marchandises, et pour une part même, uniquement dans les mains de l'État, à qui il en revient, depuis des temps immémoriaux, un quantum déterminé au titre de rente en nature. Les différentes régions de l'Inde possèdent des formes différentes de communautés. Dans la forme la plus simple, la commune cultive le pays de façon collective et distribue ses produits entre ses membres, tandis que chaque famille fait du filage, du tissage, etc. à titre d'activité domestique annexe. A côté de cette masse employée de façon homogène, on trouve l'« habitant principal » à la fois juge, police et percepteur en une seule personne, puis le comptable qui fait les comptes afférents à l'agriculture et enregistre ou encadastre tout ce qui s'y rapporte ; un troisième fonctionnaire, qui poursuit les criminels, protège les voyageurs étrangers et les escorte de village en village ; le garde frontière qui surveille les frontières de la commune contre les communes voisines ; l'inspecteur des eaux qui distribue l'eau des réservoirs collectifs à des fins agricoles ; le brahmane qui remplit les fonctions du culte religieux ; le maître d'école qui apprend aux enfants de la commune à lire et à écrire dans le sable ; le brahmane-calendrier qui fait l'astrologue, et indique les époques pour semer et récolter, ainsi que les bonnes et les mauvaises heures pour tous les travaux agricoles particuliers ; un forgeron et un charpentier qui fabriquent et réparent tous les outils agricoles ; le potier qui fait tous les récipients pour le village, le barbier, le lavandier qui nettoie les vêtements, le joaillier argenteur, et ici et là,

---

à la division du travail sont en raison inverse l'une de l'autre ». (Karl Marx, *ouv. cit.*, pp. 130-131).

le poète qui, dans certaines communes, remplace le joaillier, et dans d'autres, le maître d'école. Cette douzaine de personnes est entretenue aux frais de toute la commune. Si la population s'accroît, une nouvelle commune est établie sur le modèle de l'ancienne, sur des terres non cultivées. Le mécanisme de ces communes met en évidence une division planifiée du travail, mais la division manufacturière est ici impossible, étant donné que pour le forgeron, le charpentier, etc. le marché reste inchangé et que, selon la différence de grandeur des villages, on trouve tout au plus deux ou trois forgerons, potiers, etc. au lieu d'un [60]. La loi qui préside à la division du travail de la commune fonctionne ici avec l'autorité irréfragable d'une loi naturelle alors que chaque artisan particulier, comme le forgeron, etc. exécute l'ensemble des opérations ressortissant à sa spécialité, de manière traditionnelle, mais en toute autonomie et sans reconnaître une quelconque autorité dans son atelier. C'est la simplicité de l'organisme productif de ces communautés autarciques, qui se reproduisent constamment sous la même forme, et se reconstruisent au même endroit et sous le même nom quand elles sont détruites accidentellement [61], qui livre la clef du mystère de la permanence des sociétés asiatiques et du contraste si frappant qu'elles opposent à la dissolution et la reconstruction permanente des États et aux changements incessants de dynastie. La structure des éléments économiques fondamentaux de la société n'est pas touchée par les tempêtes qui affectent les zones nuageuses de la politique.

La loi des corporations, nous l'avons déjà noté, empêchait délibérément que le maître de corporation se transforme en capitaliste, par une limitation draconienne du nombre de compagnons qu'il avait le droit d'employer. De la même manière, il ne

---

60. Lieut. Colon. Mark WILKS, *Historical Sketches of the South of India*, Londres 1810 à 1817, vol. 1, pp. 118-120. On trouve une bonne récapitulation des différentes formes de la communauté indienne dans *Modern India*, Londres 1852, de George Campbell.

61. « Les habitants du pays ont vécu depuis des temps immémoriaux sous cette forme simple. Les frontières du domaine du village n'ont changé que rarement, et bien que les villages aient à plusieurs reprises été frappés, voire dévastés par la guerre, la famine et les épidémies, le même nom, les mêmes frontières, les mêmes intérêts et même les mêmes familles se sont perpétués à travers des générations. Les habitants ne se sont pas laissé ébranler par l'effondrement et le partage des royaumes ; tant que leur village n'est pas partagé, il leur est indifférent de savoir à quelle puissance il est cédé ou à quel souverain il échoit. Son économie interne reste inchangée » (Th. STAMFORT RAFFLES, Late Lieut. Gov. of Java, *The History of Java*, Londres 1817, v. 1, p. 285).

pouvait employer des compagnons que dans le métier, et exclusivement où il était lui-même maître. La corporation repoussait jalousement tout empiétement du capital marchand, seule forme libre du capital à lui faire face. Le marchand pouvait acheter toutes les marchandises, mais il ne pouvait pas acheter le travail en tant que marchandise. Il n'était toléré qu'en tant que diffuseur des produits des métiers. Si des circonstances extérieures entraînaient une division plus grande du travail, les corporations existantes se divisaient en sous-corporations ou il s'en implantait de nouvelles à côté des anciennes, mais sans rassemblement des différents métiers dans le même atelier. C'est pourquoi l'organisation corporative, quand bien même la particularisation, l'isolement et le développement des métiers qu'elle assure font partie des conditions matérielles d'existence de la période manufacturière, excluait la division manufacturière du travail. Dans l'ensemble, le travailleur et ses moyens de production restaient liés l'un à l'autre, comme l'escargot à sa coquille, et il manquait le premier fondement de la manufacture, l'autonomisation des moyens de production en un capital faisant face au travailleur.

Alors que la division du travail dans l'ensemble d'une société, qu'elle soit médiatisée ou non par l'échange de marchandises, est le fait des formations économico-sociales les plus diverses, la division manufacturière du travail est une création totalement spécifique du mode de production capitaliste.

5. *Le caractère capitaliste de la manufacture*

Le point de départ naturel de la coopération en général est qu'un nombre important de travailleurs soient placés sous le commandement du même capital ; c'est aussi celui de la manufacture. Inversement, la division manufacturière du travail fait de l'accroissement du nombre de travailleurs employés une nécessité technique. Le minimum de travailleurs qu'un seul capitaliste doit employer lui est désormais imposé par la division du travail existante. D'autre part, les avantages d'une division accrue sont conditionnés par une augmentation correspondante du nombre des travailleurs, qui ne peut se réaliser que par multiplication. Or, en même temps que la partie variable du capital, il faut que croisse aussi sa partie constante, c'est-à-dire notamment, outre l'ampleur des conditions communes de production (bâtiments, fours, etc.), et bien plus rapidement que ne croît le

nombre de travailleurs, la masse de matériau brut. Cette masse, consommée en un temps donné par un quantum de travail donné, augmente dans les mêmes proportions que la force productive du travail par suite de sa division. La croissance du volume minimum de capital dont disposent les capitalistes individuels, ou encore la transformation accrue en capital des moyens sociaux de subsistance et de production, est donc une loi découlant du caractère technique de la manufacture [62].

Comme dans la coopération simple, le corps opératoire qui travaille dans la manufacture est une forme d'existence du capital. Le mécanisme social de production composé d'un grand nombre de travailleurs partiels individuels appartient au capitaliste. La force productive qui naît de la combinaison des travaux se présente donc comme force productive du capital. Non seulement la manufacture proprement dite soumet le travailleur autrefois indépendant au commandement et à la discipline du capital, mais elle crée par ailleurs une structure hiérarchique entre les travailleurs eux-mêmes. Alors que la coopération simple laisse, en gros, intact le mode de travail des individus singuliers, la manufacture le révolutionne de fond en comble et prend la force de travail individuelle à sa racine. Elle fait du travailleur un infirme et une monstruosité en cultivant, comme dans une serre, son savoir-faire de détail, tout en étouffant un monde de pulsions et de talents productifs, un peu comme dans les États de la Plata, on abat une bête entière uniquement pour faire main basse sur sa peau et sa graisse. Non seulement les divers travaux partiels sont répartis entre différents individus ; mais l'individu lui-même est divisé, transformé en mécanisme automatique d'un travail partiel [63], réalisant ainsi la fable stupide de Menenius Agrippa [63*], où l'on voit un homme représenter un simple frag-

62. « Il ne suffit pas que le capital nécessaire à la subdivision des métiers » (on devrait dire les moyens de subsistance et de production nécessaires à celle-ci) « se trouve exister dans la société ; il faut encore qu'il soit accumulé dans les mains des entrepreneurs en portions assez considérables pour les mettre en état de former des entreprises... A mesure... que la division augmente, l'occupation constante d'un même nombre de travailleurs exige un capital de plus en plus considérable en outils, matières premières, etc. » (STORCH, *Cours d'Econ. Polit.*, Édition parisienne, t. 1, pp. 250-251). « La concentration des instruments de production et la division du travail sont aussi inséparables l'une de l'autre que le sont, dans le régime politique, la concentration des pouvoirs publics et la division des intérêts privés ». (Karl MARX, *ouv. cit.*, p. 134).

63. Dugald Steward appelle les ouvriers de manufacture « des automates vivants employés à des travaux partiels ». (*Ibid.*, p. 318).

63*. En 494 avant J.-C., d'après la légende, le patricien Menenius Agrippa aurait ramené à la raison les plébéiens en révolte, en leur racontant la

ment de son propre corps [64]. Si, à l'origine, le travailleur vendait sa force de travail au capital parce que lui manquaient les moyens matériels de produire une marchandise, désormais sa force de travail individuelle n'est plus elle-même d'aucun service si elle n'est pas vendue au capital. Elle ne fonctionne plus que dans un système de connexion qui n'existe lui-même qu'après qu'elle a été vendue, dans l'atelier du capitaliste [65]. Rendue inapte, par sa conformation naturelle, à faire quelque chose d'autonome, l'ouvrier de manufacture ne développe plus d'activité productive que comme accessoire de l'atelier du capitaliste. De même que le peuple élu portait inscrit sur le front qu'il était la propriété de Jéhova, la division du travail inscrit au fer rouge sur l'ouvrier de manufacture la marque qui le désigne comme propriété du capital.

Tout l'ensemble de connaissances, de clairvoyance et de volonté que le paysan ou l'artisan indépendants peuvent développer, y compris à petite échelle, un peu comme le sauvage exerce tout art de la guerre à la façon d'une ruse personnelle, tout cela n'est plus maintenant requis que pour le tout de l'atelier. L'échelle des potentialités spirituelles de la production s'agrandit d'un côté, parce que de beaucoup d'autres côtés elles disparaissent. Ce que les travailleurs partiels perdent se concentre face à eux, dans le capital [66]. L'un des produits de la division manufacturière du travail est de leur opposer les potentialités spirituelles du procès matériel de production comme une propriété d'autrui et un pouvoir qui les domine. Ce processus de scission commence dans la coopération simple, là où le capitaliste représente face aux travailleurs singuliers l'unité et la volonté du corps de travail social. Il se développe dans la manufacture qui mutile l'ouvrier en en faisant un travailleur partiel.

---

célèbre parabole des membres et de l'estomac, première version connue d'une économie politique « organiciste », qui identifie la nation à un corps humain.

64. Chez les coraux, chaque individu constitue effectivement l'estomac du groupe tout entier. Mais il lui procure de la nourriture, contrairement au patricien romain qui, lui, la lui enlevait.

65. « L'ouvrier, qui porte dans son bras tout un métier, peut aller partout exercer son industrie et trouver des moyens de subsister : l'autre (le travailleur de manufacture) n'est qu'un accessoire qui, séparé de ses confrères, n'a plus ni capacité, ni indépendance et qui se trouve forcé d'accepter la loi qu'on juge à propos de lui imposer ». (STORCH, *ouv. cit.*, Édition Petersb. 1815, t. 1, p. 204).

66. A. FERGUSON, *ouv. cit.*, p. 181, « Il faut sans doute que l'un gagne ce que l'autre a perdu ».

Il s'achève dans la grande industrie qui sépare la science, en tant que potentialité productive autonome, du travail, et la met de force au service du capital [67].

Dans la manufacture c'est l'appauvrissement du travailleur en forces productives individuelles qui est la cause et la condition de l'enrichissement du travailleur global, donc du capital, en force productive sociale.

« L'ignorance est mère de l'industrie, comme de la superstition. La réflexion et l'imagination sont sujettes à l'erreur ; mais l'habitude de bouger le doigt ou le pied ne relève ni de l'une ni de l'autre. Les manufactures prospèrent donc le plus là où l'on brade le plus l'esprit, en faisant de l'atelier une sorte de machine dont les pièces seraient des hommes » [68].

Et effectivement, on vit au milieu du XVIIIe siècle certaines manufactures employer de préférence des semi-débiles pour certaines opérations simples qui du coup devenaient des secrets de fabrique [69].

« L'esprit de la grande majorité des hommes », dit A. Smith, « se développe de façon nécessaire et au contact de ses activités quotidiennes. Un homme qui dépense toute sa vie à exécuter un petit nombre restreint d'opérations simples n'a pas l'occasion d'exercer sa raison... En général, il devient aussi stupide et ignorant qu'il est possible de l'être pour une créature humaine ».

Puis, après avoir décrit l'esprit obtus du travailleur partiel, Smith continue :

« La monotonie de son existence statique gâte naturellement aussi la vigueur de son esprit... Elle détruit même l'énergie de son corps et le rend inapte à utiliser sa force de manière dynamique et prolongée ailleurs que dans l'occupation de détail à laquelle on l'a formé.

Le savoir-faire qu'il manifeste dans son ouvrage particulier semble avoir été acquis aux dépens de ses facultés intellectuelles, sociales et guerrières. Or, dans toutes les sociétés industrielles et civilisées, c'est dans cet état que sombrera nécessairement le

---

67. « L'homme de science et le travailleur productif sont très éloignés l'un de l'autre, et la science, au lieu d'augmenter entre les mains du travailleur ses propres forces productives pour lui-même, s'est presque partout dressée face à lui... La connaissance devient un instrument susceptible d'être séparé du travail et de lui être opposé ». (W. THOMPSON, *An inquiry into the Principles of the Distribution of Wealth*, Londres 1824, p. 274).

68. A. FERGUSON, *ouv. cit.*, p. 280.

69. J.D. TUCKETT, *A History of the Past and Present State of the Labouring Population*, Londres 1846, v. 1, p. 148.

pauvre qui travaille (*the labouring poor*), c'est-à-dire la grande masse du peuple» [70].

Pour empêcher l'étiolement complet de la masse du peuple, consécutif à la division du travail, A. Smith recommande une instruction populaire d'État, administrée toutefois très prudemment à doses homéopathiques. Son traducteur et commentateur français, G. Garnier, qui a révélé sa vraie nature en devenant sénateur sous le Premier Empire, est tout à fait conséquent lorsqu'il engage la polémique avec lui sur ce point. L'instruction populaire enfreindrait les lois premières de la division du travail, et nous ferait mettre tout notre système social à l'index ».

« Comme toutes les autres divisions du travail, celle entre le travail manuel et le travail intellectuel [71] se prononce d'une manière plus forte et plus tranchante à mesure que la société avance vers un état plus opulent». (Garnier emploie à bon escient ce mot société pour le capital, la propriété foncière et leur État). « Cette division, comme toutes les autres, est un effet des progrès passés et une cause des progrès à venir... Le gouvernement doit-il donc travailler à contrarier cette division du travail et à la retarder dans sa marche naturelle ? Doit-il employer une portion du revenu public pour tâcher de confondre et de mêler deux classes de travail qui tendent d'elles-mêmes à se diviser ? » [72].

Une certaine mutilation spirituelle et corporelle est déjà indissociable de la division du travail de la société prise dans tout son ensemble. Mais étant donné que la période manufacturière accentue bien davantage cette scission sociale des branches de travail, et que, d'autre part, elle ne saisit l'individu à sa racine vitale qu'avec cette division qui la caractérise, c'est elle qui fournit la première et le matériau et le déclenchement initial de la pathologie industrielle [73].

---

70. A. Smith, *Wealth of Nations*, l. v, ch. 1, art. II. En bon élève de A. Ferguson qui avait développé les conséquences négatives de la division du travail, Smith était extrêmement clair sur ce point. Dans le début de son œuvre, là où il célèbre *ex professo* les vertus de la division du travail, il n'y fait allusion que passagèrement comme source des inégalités sociales. C'est seulement dans le cinquième livre, consacré aux revenus de l'État, qu'il reprend Ferguson. J'ai dit dans *Misère de la Philosophie* ce qu'il faut penser sur la relation historique entre Ferguson, A. Smith, Lemontey et Say dans leur critique de la division du travail, et j'y ai aussi dépeint, pour la première fois, la division manufacturière du travail comme forme spécifique du mode de production capitaliste. (*Ibid.*, pp. 122 et suiv.).

71. Ferguson dit déjà, *ouv. cit.*, p. 281 : « Et la pensée elle-même peut, à cette époque de divisions du travail, devenir une activité particulière ».

72. G. Garnier, t. V de sa traduction, pp. 4-5.

73. Ramazzini, professeur de médecine pratique à Padoue, a publié

« Subdiviser un homme c'est l'exécuter quand il mérite la condamnation à mort, l'assassiner quand il ne le mérite pas. La subdivision du travail est l'assassinat d'un peuple » [74].

La coopération fondée sur la division du travail, ou si l'on veut la manufacture, est, à ses débuts, un phénomène dont la genèse est naturelle. A partir du moment où elle a acquis quelque consistance et une certaine extension, elle devient une forme consciente, planifiée et systématique du mode de production capitaliste. L'histoire de la manufacture proprement dite montre comment la division du travail, qui est sa caractéristique propre, acquiert d'abord empiriquement, pour ainsi dire dans le dos des acteurs concernés, ses formes adéquates, mais comment ensuite, comme le fait l'artisanat corporatif, elle cherche à conserver par la tradition cette forme une fois acquise, et dans certains cas la conserve figée des siècles durant. Si cette forme change, elle ne le fait, à l'exception de cas d'importance secondaire, qu'à la suite d'une révolution dans les instruments de travail. Ou bien la manufacture moderne — je ne parle pas ici de la grande industrie fondée sur la machinerie — trouve, par exemple dans les grandes villes où elle naît, comme la manufacture de vêtements, les « membres disjoints du poète » [74*] déjà en cet état, et elle n'a

---

en 1713 *De morbis artificum*, traduit en français en 1777, réédité en 1841 dans l'*Encyclopédie des sciences médicales*, 7e div. « Auteurs classiques ». La période de la grande industrie a naturellement considérablement enrichi son catalogue des maladies du travail. Voir, entre autres, *Hygiène physique et morale de l'ouvrier dans les grandes villes en général et dans la ville de Lyon en particulier*, par le Dr A.L. FONTERET, Paris 1858 et [R.H. ROHATZSCH,] *Des maladies propres à certains états, âges et sexes*, 6 volumes, Ulm 1840. En 1854, la Society of arts [73*] a nommé une commission d'enquête sur la pathologie industrielle. La liste des documents réunis par cette commission se trouve dans le catalogue du Twickenham Economic Museum. Très importants : les *Rapports officiels sur la santé publique*. Voir aussi Eduard REICH, M.D., *Über die Entartung des Menschen* [*Sur la dégénérescence de l'homme*], Erlangen 1868.

73*. *Society of Arts and Trades* : société philanthropique fondée en 1754. D'inspiration « éclairée » à l'origine, cette société s'efforça, notamment sous la présidence du Prince Albert, dans les années 1850, de favoriser les conciliations entre ouvriers et patrons. Marx l'avait rebaptisée « Society of Arts and Tricks ». (« Société des arts et artifices »).

74. D. URQUHART, *Familiar Words*, Londres 1855, p. 119. Hegel avait des conceptions très hérétiques en matière de division du travail. « Par hommes cultivés, on peut tout d'abord entendre des hommes capables de faire tout ce que les autres font », dit-il dans sa *Philosophie du droit*. [HEGEL, *Principes de la philosophie du droit*, paragraphe 187, additif].

74*. *Disjecta membra poetae*. HORACE, *Satires*, Livre I, satire 4.

plus alors qu'à les rassembler, ou bien le principe de la division va déjà de soi, dans la mesure où, tout simplement, les différentes opérations de la production artisanale (par exemple lors de la reliure de livres) sont exclusivement et délibérément appropriées à des travaux particuliers. Il ne faut guère plus d'une semaine d'expérience pour trouver alors les proportions entre les nombres de bras nécessaires à chaque fonction [75].

Par l'analyse de l'activité artisanale, la spécification des instruments de travail, la formation des travailleurs partiels, leur regroupement et leur combinaison en un mécanisme global, la division manufacturière du travail crée la structure qualitative et la proportionnalité quantitative des procès sociaux de production, c'est-à-dire un certain type d'organisation du travail social, et développe ainsi en même temps une nouvelle force productive sociale du travail. En tant que forme spécifiquement capitaliste du procès social de production — et, sur les bases préexistantes, elle ne pouvait pas se développer autrement que sous la forme capitaliste — elle n'est qu'une méthode particulière pour produire de la survaleur ou pour élever aux dépens des travailleurs cette autovalorisation du capital qu'on appelle encore richesse sociale, *Wealth of Nations*, etc. Non seulement elle développe la force productive sociale du travail en faveur du capitaliste, et non du travailleur, mais elle le fait en mutilant le travailleur individuel. Elle produit de nouvelles conditions de domination du capital sur le travail. Ainsi donc, si elle apparaît d'une part comme un progrès historique et un moment nécessaire dans le développement de la formation économique de la société, elle apparaît d'autre part comme un moyen d'exploitation raffinée et civilisée.

L'économie politique, qui n'apparaît comme une science pour soi que dans la période manufacturière, ne considère la division sociale du travail en général que du point de vue de la division

---

75. La croyance naïve et confortable que le capitaliste individuel fait preuve *a priori* d'un génie inventif particulier dans la division du travail, ne se rencontre plus que chez certains professeurs allemands qui, à l'instar de Monsieur Roscher, dédient en guise de remerciement « divers salaires » au capitaliste dont la tête aurait accouché, comme celle de Jupiter, de la division du travail toute faite. L'application plus ou moins large qui est faite de la division du travail, dépend de la longueur de la bourse et non de la grandeur du génie.

manufacturière du travail [76], comme un moyen de produire davantage de marchandises avec le même quantum de travail, et donc de rendre les marchandises meilleur marché et d'accélérer l'accumulation du capital. Aux antipodes de cette accentuation de la quantité et de la valeur d'échange, on trouve les écrivains de l'Antiquité classique, qui s'en tenaient exclusivement à la qualité et à la valeur d'usage [77]. La séparation des branches sociales de production a pour conséquence que les marchandises sont mieux faites, que les pulsions individuelles et les différents talents des hommes se choisissent des sphères d'action correspondantes [78]; sans limitation, on ne fera jamais rien d'important [79]. La division du travail améliore donc le

---

76. Certains auteurs plus anciens, comme Petty, ou comme l'auteur anonyme de *Advantages of the East-India Trade*, établissent avec plus de netteté qu'A. Smith le caractère capitaliste de la division manufacturière du travail.

77. Une exception parmi les modernes : plusieurs auteurs du XVIIIe, qui ne font pratiquement que répéter les Anciens à propos de la division du travail, comme Beccaria et James Harris. Ainsi Beccaria : « Chacun vérifie par sa propre expérience que, quand on emploie en permanence ses mains et sa tête au même genre de travail et de production, on le fabrique plus rapidement, en plus grand nombre et mieux que si chaque individu fabriquait les produits dont il a besoin... Les hommes se divisent ainsi pour le plus grand profit de la communauté et leur propre avantage en différentes classes et en différentes conditions ». (Cesare BECCARIA, *Elementi di Econ. Publica*, edition Custodi, Part. Moderna, t. 11, p. 28). James Harris, qui devait devenir Earl of Malmesbury, et rendu célèbre par les *Diaries* de sa mission d'ambassadeur à Saint-Pétersbourg, écrit lui-même dans une note à son *Dialogue concerning Happiness*, Londres 1741, republié ensuite dans *Three Treatises* [77*], etc. troisième édition, Londres 1772 : « Toute la preuve que la société est quelque chose de naturel » (c'est-à-dire grâce à la division des « activités ») « est tirée du deuxième livre de la *République* de Platon ».

77*. L'auteur du *Dialogue Concerning happiness* n'est pas le diplomate James Harris, mais son père, porteur des mêmes nom et prénom. Marx le cite ici d'après *Three treatises*, Londres 1772, p. 292.

78. Ainsi dans l'*Odyssée*, XIV, 228 : « Car un autre homme éprouve aussi du plaisir à d'autres travaux » et Archilochus cité par Sextus Empiricus : « Chacun fait son métier et y trouve son contentement » [78*].

78*. Citation d'après Sextus Empiricus, *Adversus Mathematicos* livre 11, an 44.

79. « Πολλ' ἠπίστατο ἔργα, κακῶς δ' ἠπίστατο πάντα. » [« Il savait faire beaucoup de travaux, mais il les savait tous mal »]. En tant que producteur de marchandises, l'Athénien se sentait supérieur au Spartiate, parce que si celui-ci pouvait, dans la guerre, disposer d'hommes, il n'avait en revanche pas d'argent, ainsi que Thucydide le fait dire à Périclès dans un discours où il exhorte les Athéniens à la guerre du Péloponèse : « Ceux qui produisent pour eux-mêmes sont davantage prêts à faire la guerre avec leurs corps qu'avec de l'argent ». (THUC[YDIDE], l. I, c. 141). Cependant, leur idéal, même dans la production matérielle, demeurait αὐταρκεία [l'autarcie], qui est contraire à la division du travail, car si la division du travail entraîne

produit et le producteur. Si, à l'occasion, ils mentionnent aussi la croissance de la masse de produits, c'est seulement en rapport avec la plus grande abondance de valeur d'usage. Ils ne pensent pas un seul instant à la valeur d'échange, ni à l'abaissement du prix des marchandises. Cette conception de la valeur d'usage domine aussi bien chez Platon [80], qui traite la division du travail comme fondement de la séparation des différents états au sein de la société, que chez Xénophon [81], à qui son instinct bour-

---

le bien-être, l'autarcie, elle, donne l'indépendance. On doit mentionner en outre qu'à l'époque de la chute des 30 tyrans [79*], il n'y avait pas plus de 5 000 Athéniens sans propriété foncière.

79*. Il s'agit des 30 tyrans nommés après la guerre du Péloponèse pour mettre au point une nouvelle constitution. En réalité ces trente « tyrans » (le terme n'était pas péjoratif chez les Grecs) firent régner la terreur pendant huit mois et furent renversés.

80. Platon développe la division du travail au sein de la communauté à partir de la multiplicité des besoins et du caractère unilatéral des dispositions des individus. Le point fondamental chez lui est que le travailleur doit se conformer au travail et non l'inverse, ce qui est inévitable quand il exerce plusieurs arts à la fois, et donc l'un de ceux-ci à titre de travail annexe. « Car le travail n'attend pas le temps libre de celui qui le fait ; le travailleur doit se tenir au travail, mais pas de manière insouciante. Ceci est nécessaire. La conséquence de cela est donc que l'on fabrique plus de tout, mieux et plus facilement, quand un travailleur ne fait qu'une chose, en fonction de son talent naturel et au bon moment, libre d'autres activités ». (*De Republica*, II, 2e édition Baiter, Orelli, etc.). On trouve des choses semblables chez Thucydide, *ouv. cit.*, p. 142 : « L'art de la mer est un art, tout autant qu'un autre, et ne peut être pratiqué à l'occasion, comme un travail annexe ; au contraire, rien d'autre ne doit être exécuté à côté de lui comme travail annexe ». Si le travail, dit Platon, doit attendre le travailleur, on rate souvent le moment critique de la production et l'ouvrage est fichu, " ἔργου καιρὸν διόλλυται " [on rate le bon moment pour le travail]. On trouve la même idée platonicienne, dans la révolte des blanchisseurs anglais contre la clause de la Loi sur les fabriques qui fixe une heure de repas précise pour tous les travailleurs. Leur activité ne pouvait pas être réglée en fonction des travailleurs car, « des différentes opérations de chauffage, lavage, blanchissage, repassage, presse et teinture, aucune ne peut être interrompue à un moment précis sans risque de dommages... Imposer la même heure de repas à tous les travailleurs peut même mettre en danger certains matériaux précieux sur lesquels le procès de travail n'est pas terminé ». *Le platonisme, où va-t-il se nicher !* *

81. Xénophon raconte que ce n'était pas seulement un honneur d'être servi à la table du roi de Perse, mais aussi que les mets y étaient bien plus délicieux que tous autres. « Et cela n'a rien d'étonnant, car de même que les autres arts sont particulièrement perfectionnés dans les grandes villes, les mets royaux y sont aussi préparés de façon particulière. Dans les petites villes, c'est le même homme qui fabrique les lits, les portes, les charrues et les tables ; souvent aussi il construit, en plus du reste, des maisons, et il est satisfait quand il trouve ainsi lui-même une clientèle suffisante pour vivre. Il est totalement impossible qu'un homme, qui fait tant de choses, les fasse toutes bien. Dans les grandes villes, au contraire, où chaque individu trouve beaucoup d'acheteurs, un seul artisanat suffit pour nourrir son homme. Souvent même il n'est pas indispensable d'exercer tout un métier ;

geois caractéristique fait déjà davantage approcher la notion de division du travail au sein de l'atelier. La République de Platon [81*], dans la mesure où la division du travail y est développée comme principe constitutif de l'État, n'est que l'idéalisation athénienne du système égyptien des castes, de la même façon que l'Égypte sert aussi de pays industriel modèle à d'autres de ses contemporains, ainsi par exemple à Isocrate [82], et conservera cette importance pour les Grecs jusqu'à l'époque de l'Empire romain [83].

Pendant la période manufacturière proprement dite, c'est-à-dire pendant la période où la manufacture représente la forme dominante du mode de production capitaliste, de multiples obstacles viennent s'opposer au plein accomplissement de ses tendances profondes. Bien qu'elle crée, comme nous l'avons vu, à côté de la hiérarchie existant entre les travailleurs, une séparation simple entre travailleurs qualifiés et travailleurs non qualifiés, le nombre de ces derniers reste très limité du fait de l'influence prédominante des premiers. Bien qu'elle adapte les différentes opérations spécifiques aux différents degrés de maturité, de force et de développement de ses organes de travail vivant et qu'elle pousse ainsi à l'exploitation productive des femmes et des enfants, cette tendance échoue néanmoins dans l'ensemble à cause des habitudes et de la résistance des travailleurs hommes.

---

l'un fait, par exemple, des chaussures d'hommes, l'autre des chaussures de femmes. L'un se contente simplement de coudre, l'autre de tailler le cuir des chaussures ; l'un ne fait que couper le tissu des vêtements, l'autre assemble les morceaux. Il est désormais nécessaire que celui qui fait le travail le plus simple le fasse aussi le mieux. Il en va de même dans l'art culinaire ». (XÉN[OPHON], *Cyrop[édie]*, l. VIII, c. 2). La qualité de la valeur d'usage à atteindre est fixée ici exclusivement bien que Xénophon sache déjà que le niveau de la division du travail dépend de l'ampleur du marché.

81*. Dans la République idéale de Platon, c'est le philosophe qui gouverne, tandis qu'une caste de guerriers protège la propriété et la vie des citoyens.

82. « Il » (Busiris) « divisa tous les citoyens en castes particulières, et ordonna que chacune n'exerçât jamais que les mêmes travaux parce qu'il savait que ceux qui changent d'activités ne peuvent en exercer aucune sérieusement et à fond et que ceux, par contre, qui se consacrent constamment aux mêmes activités, accomplissent chacune de la façon la plus parfaite. Nous verrons également que pour ce qui est de l'art et de l'industrie, les Egyptiens ont surpassé autant leurs rivaux que le maître surpasse le gâcheur de besogne ; quant à leurs institutions, qui maintiennent la souveraineté royale et la constitution de leur État, elles sont tellement parfaites que les philosophes les plus célèbres, qui ont entrepris d'en parler, ont toujours placé la Constitution de l'État égyptien au-dessus de toutes les autres ». (ISOC[RATE], *Busiris*, c. 8).

83. Voir Diodore de Sicile.

Bien que la dislocation de l'activité artisanale des métiers fasse baisser les frais de formation, donc la valeur des travailleurs, il faut toujours un temps d'apprentissage assez long pour les travaux de détail plus difficiles, et même là où il est superflu, les ouvriers le préservent jalousement. En Angleterre, par exemple, les *lois d'apprentissage*** qui stipulent une période d'apprentissage de 7 ans, sont maintenues en vigueur jusqu'à la fin de la période manufacturière et ne seront jetées par-dessus bord que par la grande industrie. Comme l'habileté artisanale demeure le fondement de la manufacture, et que le mécanisme global qui la fait fonctionner ne possède pas d'ossature objective indépendante des travailleurs eux-mêmes, le capital est constamment en lutte contre l'insubordination des travailleurs.

« La faiblesse de la nature humaine », s'écrie l'ami Ure, « est si grande que plus l'ouvrier est qualifié, plus il sait ce qu'il veut et plus il est difficile à manier, et que par suite ses sautes d'humeur causent un grand préjudice au mécanisme global » [84].

C'est pourquoi toute la période manufacturière est parcourue de plaintes au sujet du manque de discipline des travailleurs [85]. Et si nous n'avions pas les témoignages d'écrivains de cette époque, le simple fait que le capital ne parvient pas, entre le XVIe siècle et l'époque de la grande industrie, à s'emparer de la totalité du temps de travail disponible des ouvriers de manufacture, le fait que les manufactures ont la vie courte, et qu'au gré de l'émigration ou de l'immigration des travailleurs elles abandonnent leur implantation dans un pays pour la transporter dans un autre, seraient assez parlants pour remplir des bibliothèques. « Il faut mettre de l'ordre, d'une manière ou d'une autre », s'écrie en 1770 l'auteur de l'*Essay on Trade and Commerce*, déjà cité à plusieurs reprises. « Ordre » répond l'écho, 66 ans plus tard, dans la bouche du Dr Andrew Ure : c'est l'ordre qui manquait dans la manufacture fondée sur le « dogme scolastique de la division du travail » ; il fallait que l'ordre fût, et « Arkwright créa l'ordre ».

En même temps, la manufacture ne pouvait ni se saisir de la production sociale dans toute son ampleur, ni la révolutionner de fond en comble. Elle culmina comme œuvre d'art économique

---

84. URE, *ouv. cit.*, p. 20.
85. Ceci est beaucoup plus vrai pour l'Angleterre que pour la France, et pour la France que pour la Hollande.

sur la large base des métiers urbains et de l'industrie domestique rurale. L'étroitesse de sa propre base technique entra en contradiction, à un certain niveau de développement, avec les besoins de production qu'elle-même avait créés.

L'une de ses créations les plus achevées fut l'atelier de production des instruments de travail eux-mêmes, notamment des appareils mécaniques assez compliqués déjà employés.

« Ces ateliers » dit Ure, « offraient à l'œil la division du travail dans ses multiples gradations... Le foret, le ciseau et le tour avaient chacun leurs propres ouvriers, organisés hiérarchiquement selon leur degré de qualification [85*] ».

C'est ce produit de la division manufacturière du travail qui a produit à son tour : les machines. Celles-ci abolissent l'activité artisanale en tant que principe régulateur de la production sociale. Ainsi, d'une part, se trouve éliminée la base technique de l'annexion à vie du travailleur à une fonction partielle. Mais d'autre part les bornes, que ce même principe imposait encore à la domination du capital, sont renversées à leur tour.

85*. A. Ure, *The philosophy of manufactures*, Londres 1835, p. 21.

Chapitre XIII

La Machinerie et la grande industrie

1. Le développement de la machinerie

John Stuart Mill écrit dans ses *Principes d'économie politique* :

« On peut se demander si toutes les inventions mécaniques faites jusqu'à ce jour ont allégé le labeur quotidien d'un quelconque être humain » [86].

Mais telle n'est pas non plus, en aucun cas, la finalité de la machinerie utilisée de manière capitaliste. Semblablement à tout autre type de développement de la force productive du travail, elle est censée rendre les marchandises meilleur marché et raccourcir la partie de la journée de travail dont l'ouvrier a besoin pour lui-même, afin d'allonger l'autre partie de sa journée de travail, celle qu'il donne pour rien au capitaliste. Elle est un moyen pour produire de la survaleur.

Dans la manufacture, le point de départ du bouleversement du mode de production c'est la force de travail, dans la grande industrie c'est le moyen de travail. Il faudra donc étudier en premier lieu comment le moyen de travail est transformé d'outil en machine, ou en quoi la machine se distingue de l'instrument artisanal. Mais il ne s'agira là que de caractéristiques générales, car les époques de l'histoire de la société sont aussi peu séparées par des limites rigoureuses et abstraites que celles de l'histoire de la terre.

Les mathématiciens et les mécaniciens définissent l'outil

---

86. « It is questionable, if all the mechanical inventions yet made have lightened the day's toil of any human being ». Mill aurait dû dire : *de quelque être humain qui ne vit pas du travail des autres* **, car indiscutablement la machinerie a beaucoup augmenté le nombre des oisifs distingués.

comme une machine simple et la machine comme un outil composé — idée que l'on trouve répétée ici et là par certains économistes anglais. Ils ne voient aucune différence essentielle entre les deux et donnent même le nom de machines aux puissances mécaniques simples que sont le levier, le plan incliné, la vis, le coin, etc. [87]. Toute machine se compose effectivement de ces puissances simples, quelle que soit la manière de les déguiser ou de les combiner. Mais, du point de vue économique, cette définition ne vaut rien, car il lui manque l'élément historique. D'un autre côté, on cherche la différence entre l'outil et la machine dans le fait que pour l'outil c'est l'homme qui est la force motrice, et que, pour la machine, c'est une force naturelle différente de celle de l'homme, un animal, l'eau, le vent, etc. [88]. Si l'on suivait ce critère, une charrue tirée par des bœufs, et ressortissant aux époques de production les plus diverses, serait une machine, et le *métier à tisser circulaire*** de Claussen qui est mû par la main d'un seul ouvrier et fabrique 96 000 mailles en une minute, serait un simple outil. Mieux, ce même *métier*** serait un outil quand il est actionné à la main, et une machine quand il est actionné à la vapeur. Et comme l'utilisation de la force animale est l'une des inventions les plus anciennes de l'humanité, la production mécanique précéderait de fait la production manuelle artisanale. Lorsqu'en 1735 John Wyatt fit connaître sa machine à filer, annonçant avec elle la révolution industrielle du XVIIIe siècle, il ne dit mot sur le fait que c'était un âne qui faisait fonctionner la machine à la place d'un homme, et pourtant c'est à l'âne que ce rôle revint. Une machine « à filer sans les doigts », tel était son programme [89].

---

87. Voir par exemple *Course of Mathematics* de HUTTON.

88. « Car de ce point de vue on peut aussi tracer une limite nette entre outil et machine : bêche, marteau, ciseau à bois, etc., systèmes à vis et leviers pour lesquels, quel que soit d'ailleurs le degré d'art qui s'y trouve atteint, l'homme est la force motrice... Tout ceci est inclus dans ce que l'on entend par outil ; tandis que la charrue et la force animale, qui la meut, ainsi que les moulins à vent et autres moulins, etc. doivent être comptés parmi les machines ». (Wilhelm SCHULZ, *Die Bewegung der Produktion*, Zurich 1843, p. 38). Œuvre louable à maints égards.

89. Avant lui on utilisait déjà des machines à préparer le fil, bien que très imparfaites, vraisemblablement d'abord en Italie. Une histoire critique de la technologie prouverait d'ailleurs combien il est rare qu'une invention quelconque, au XVIIIe siècle, soit le fait d'un seul individu. Mais il n'existe jusqu'à présent aucun ouvrage de ce genre. Darwin a attiré l'attention sur l'histoire de la technologie naturelle, c'est-à-dire sur la formation des organes des plantes et des animaux en tant qu'instruments de production de la vie des plantes et des animaux. Mais l'histoire de la formation des

Toute machinerie développée se compose de trois parties essentiellement différentes, la machine motrice, le mécanisme de transmission et enfin la machine-outil ou machine de travail. La machine motrice agit comme force d'actionnement du mécanisme entier. Soit elle produit sa propre force d'actionnement, comme la machine à vapeur, la machine calorique [89*], la machine électromagnétique, etc., soit elle reçoit l'impulsion d'une force naturelle qui existe déjà indépendamment d'elle, comme la roue dans le moulin à eau la reçoit de la chute d'eau, l'aile du moulin à vent du vent, etc. Le mécanisme de transmission composé de volants, d'arbres de transmission, de roues dentées, de pignons coniques, de tiges, de cordes, de courroies, de poulies et d'engrenages intermédiaires des variétés les plus diverses, règle le mouvement, en modifie la forme là où c'est nécessaire, par exemple transforme un mouvement perpendiculaire en rotation, le distribue et le transmet à la machinerie-outil. Ces deux parties du mécanisme n'existent que pour communiquer le mouvement à la machine-outil ; grâce auquel celle-ci s'empare de l'objet de travail et le transforme comme il convient. C'est de cette partie de la machinerie, la machine-outil, qu'est partie la révolution industrielle au XVIIIe siècle. Elle sert toujours et encore de point de départ chaque fois que l'on passe d'une exploitation artisanale ou manufacturière à une exploitation mécanisée.

---

organes productifs de l'homme social, de la base matérielle de toute organisation particulière de la société, ne mérite-t-elle pas la même attention ? Et ne serait-elle pas plus facile à exposer puisque, comme le dit Vico, l'histoire des hommes se distingue de l'histoire de la nature en ce que nous avons fait l'une et pas l'autre ? La technologie révèle le comportement actif de l'homme envers la nature, le procès immédiat de production de sa vie, donc aussi des conditions sociales de son existence et des conceptions intellectuelles qui en découlent. Et même toute histoire de la religion qui fait abstraction de cette base matérielle est elle aussi non critique. Il est en effet plus facile de trouver par l'analyse le noyau terrestre des conceptions religieuses les plus nébuleuses, qu'à l'inverse de développer à partir de chaque condition réelle d'existence ses formes célestifiées. C'est cette dernière méthode qui est l'unique méthode matérialiste, et donc scientifique. Les lacunes du matérialisme abstrait fondé sur les sciences de la nature et qui exclut le procès historique sont déjà visibles dans les représentations abstraites et idéologiques de ses porte-parole, dès lors qu'ils se hasardent au-delà de leur spécialité.

89*. Machine qui reposait sur le principe de l'extension et de la contraction du volume habituel de l'air par réchauffement et par refroidissement. Par rapport à la machine à vapeur elle était lourde et avait un faible rendement. Elle fut inventée au XIXe siècle, mais pratiquement abandonnée dès la fin du siècle.

Si nous observons maintenant de plus près la machine-outil ou machine de travail proprement dite, nous voyons réapparaître en substance, quoique souvent sous une forme très modifiée, les appareils et outils avec lesquels travaille l'artisan ou l'ouvrier de manufacture ; mais au lieu d'être des outils de l'homme, ils sont à présent des outils d'un mécanisme ou des outils mécaniques. Ou bien la machine entière n'est qu'une version mécanique plus ou moins transformée du vieil instrument artisanal, comme dans le métier à tisser mécanique [90], ou bien les organes actifs fixés au bâti de la machine de travail sont de vieilles connaissances comme les fuseaux de la machine à filer, les aiguilles du métier à tisser les bas, les lames de la scie mécanique, les couteaux de la machine à hacher, etc. Ces outils se distinguent déjà par leur origine du corps proprement dit de la machine de travail. Ils sont en effet encore produits en grande partie de manière artisanale ou en manufacture, et c'est seulement ultérieurement qu'ils sont fixés au corps de la machine de travail lui-même produit à la machine [91]. La machine-outil est donc un mécanisme qui, après communication du mouvement correspondant, exécute avec ses outils les mêmes opérations que celles qu'exécutait autrefois l'ouvrier avec des outils semblables. Que la force motrice parte de l'homme ou de nouveau d'une machine ne change rien à la nature de la chose. Après le transfert de l'outil proprement dit de l'homme à un mécanisme, une machine prend la place d'un simple outil. La différence saute immédiatement aux yeux, même si l'homme reste encore le premier moteur. Le nombre des instruments de travail avec lesquels il peut agir simultanément est limité par le nombre de ses instruments de production naturels, ses organes corporels proprement dits. En Allemagne, on a d'abord tenté de mettre un fileur sur deux machines à filer, et de le faire travailler ainsi simultanément avec les deux mains et les deux pieds. C'était

90. En particulier dans la forme initiale du métier à tisser mécanique on reconnaît au premier coup d'œil l'ancien métier à tisser. C'est sous sa forme moderne qu'il apparaît profondément transformé.

91. C'est seulement depuis 1850 environ qu'une part sans cesse croissante des outils, des machines de travail sont fabriqués mécaniquement en Angleterre, bien que par d'autres fabricants que ceux qui font les machines proprement dites. Parmi les machines destinées à la fabrication de ces outils mécaniques, il y a, par exemple, l'*automatic bobbin-making engine*, le *card-setting engine*, des machines à faire des galons tissés, des machines à forger des broches pour *métier mécanique* ** et *métier continu* **.

trop pénible. Par la suite, on a inventé un rouet à pied à deux fuseaux, mais les virtuoses du filage qui étaient capables de filer deux fils en même temps ont été quasiment aussi rares que les hommes à deux têtes. Par contre, la *mule-jenny* [91*] file d'emblée avec 12 à 18 fuseaux, le métier à tisser les bas tricote avec plusieurs milliers d'aiguilles simultanément, etc. Le nombre des outils que cette même machine-outil met simultanément en jeu est d'emblée affranchi de l'obstacle organique qui limite l'instrument artisanal d'un ouvrier.

Pour beaucoup d'outils manuels la différence entre l'homme, comme simple force motrice et comme ouvrier faisant marcher l'opérateur proprement dit, s'exprime dans une existence physiquement distincte. Par exemple, sur le rouet, le pied n'agit que comme force d'actionnement, tandis que c'est la main qui travaille au fuseau, file et tourne, qui accomplit l'opération du filage proprement dit. C'est précisément de cette dernière partie de l'instrument artisanal que s'empare d'abord la révolution industrielle, laissant encore au début à l'homme, en plus de son nouveau travail qui consiste à surveiller des yeux la machine et à corriger ses erreurs à la main, le rôle purement mécanique de la force d'actionnement. Par contre, les instruments sur lesquels l'homme n'agit d'emblée que comme simple force d'actionnement, qu'il s'agisse, par exemple, de tourner la manivelle d'un moulin [92], de pomper, de lever ou baisser les bras d'un soufflet, d'écraser dans un mortier, etc. sont les premiers à entraîner l'utilisation des animaux, de l'eau, du vent [93] comme forces motrices. Pendant la période manufacturière, et sous

---

91*. Machine à filer inventée par James Hargreaves dans les années 1764 et 1767, et à laquelle il donna le nom de sa fille Jenny.

92. Moïse d'Egypte dit : « Tu ne musèleras pas le bœuf qui foule le grain ». [Deut., 25, 4.] Les philanthropes chrétiens-germaniques, par contre, plaçaient autour du cou du serf, qu'ils utilisaient comme force motrice pour moudre le grain, un grand disque de bois destiné à l'empêcher de porter la farine à sa bouche avec sa main.

93. Le manque de chutes d'eau vive, d'une part, et la lutte contre les excédents d'eau, d'autre part, ont contraint les Hollandais à utiliser le vent comme force motrice. Le moulin à vent proprement dit leur est venu d'Allemagne, où cette invention provoqua une jolie querelle entre la noblesse, le clergé et l'empereur dont l'enjeu était de savoir à qui des trois « appartenait » le vent. L'air asservit, disait-on en Allemagne, tandis qu'en Hollande le vent rendait libre. Ce qu'il asservissait, ce n'était pas le Hollandais, mais sa terre et pour lui. En 1836, on utilisait encore 12 000 moulins à vent en Hollande, d'une puissance de 6 000 chevaux pour empêcher les deux tiers du pays de revenir à l'état marécageux.

forme sporadique, longtemps auparavant, ils tendent partiellement à devenir des machines, mais ils ne révolutionnent pas le mode de production. Dans la période de la grande industrie, il devient évident qu'ils étaient déjà des machines même sous leur forme d'outils artisanaux. Les pompes, par exemple, avec lesquelles les Hollandais ont vidé le lac de Haarlem en 1836-1837, étaient construites selon le principe des pompes ordinaires, sauf que leurs pistons étaient actionnés par des machines à vapeur cyclopéennes au lieu de l'être par des mains humaines. En Angleterre, le soufflet ordinaire et très imparfait du forgeron est encore parfois transformé en pompe à air mécanique par simple raccordement de son bras à une machine à vapeur. La machine à vapeur proprement dite, telle qu'elle fut inventée à la fin du XVIIe siècle pendant la période manufacturière, et poursuivit son existence jusqu'au début de la huitième décennie du XVIIIe siècle [94], n'a provoqué aucune révolution industrielle. C'est à l'inverse beaucoup plus la création des machines-outils qui a rendu nécessaire la révolution de la machine à vapeur. Dès lors que l'homme, au lieu d'agir avec l'outil sur l'objet de travail, n'agit plus que comme force d'actionnement sur une machine-outil, l'habillage de cette force en muscles humains est d'ordre contingent, et le vent, l'eau, la vapeur, etc. peuvent prendre sa place. Ceci n'exclut pas, évidemment, qu'un tel changement provoque souvent d'importantes modifications techniques du mécanisme qui n'était à l'origine construit que pour la force d'actionnement humaine. De nos jours, toutes les machines qui doivent d'abord se frayer un chemin et s'imposer, comme les machines à coudre, machines à pétrir, etc., quand leur destination n'est pas d'emblée incompatible avec de petites dimensions, sont construites à la fois pour une force d'actionnement humaine et pour une force purement mécanique.

La machine, qui est à la base de la révolution industrielle, remplace l'ouvrier manipulant son outil singulier, par un mécanisme qui opère en une fois avec quantité de ces outils ou d'outils de même espèce, et qui est mû par une seule force d'actionnement, quelle qu'en soit la forme [95]. Nous avons ici la machine, mais

---

94. Elle fut, certes, déjà considérablement améliorée par la première machine à vapeur de Watt, dite à effet simple, mais elle resta sous cette forme une simple machine à lever l'eau et la saumure des salines.

95. « La réunion de tous ces instruments simples, mis en mouvement par un seul moteur, constitue une machine ». (BABBAGE, *ouv. cit.*, p. 136).

seulement comme élément simple de la production mécanique.

L'augmentation du volume de la machine de travail et du nombre de ses outils, qui opèrent en même temps, implique un mécanisme moteur plus volumineux, et ce mécanisme, pour vaincre sa propre résistance, implique une force motrice plus puissante que celle de l'homme, sans parler du fait que l'homme est très imparfait comme instrument de production de mouvement uniforme et continu. Une fois posé qu'il n'agit plus que comme simple force d'actionnement, c'est-à-dire qu'une machine-outil prend la place de son instrument, des forces naturelles peuvent aussi à présent le remplacer en tant que force d'actionnement. De toutes les grandes forces motrices issues de la période manufacturière, la force du cheval était la plus mauvaise, en partie parce qu'un cheval n'en fait qu'à sa tête, en partie à cause de son coût et de la faible ampleur de ses possibilités d'emploi dans les fabriques [96]. Pourtant le cheval a été abondamment utilisé aux débuts de la grande industrie comme en témoigne, outre les lamentations des agronomes de cette époque, le simple fait qu'on exprime la force mécanique en cheval-vapeur, expression encore en vigueur aujourd'hui. Le vent était trop inconstant et incontrôlable, et, au demeurant, en Angleterre, pays natal de la grande industrie, l'utilisation de la force hydraulique était déjà prédominante pendant la

---

96. John C. Morton lut en décembre 1859 devant la Société des Arts un essai sur « les forces utilisées en agriculture », où il est dit entre autres : « Toute amélioration qui favorise l'uniformité du sol rend plus utilisable la machine à vapeur pour la production de force purement mécanique... La force du cheval est indispensable là où des haies tortueuses et d'autres obstacles empêchent une action uniforme. Ces obstacles disparaissent chaque jour un peu plus. Dans les opérations qui exigent plus l'exercice de la volonté que la mise en œuvre de force réelle, seule est utilisable la force que dirige à tout instant l'intelligence humaine, c'est-à-dire la force humaine ». Après quoi M. Morton réduit la force de la vapeur, la force du cheval et la force humaine à l'unité de mesure habituelle pour les machines à vapeur, à savoir la force capable de soulever d'un pied un poids de 33 000 livres en une minute, et estime les coûts d'un cheval-vapeur pour la machine à vapeur à 3 d., et pour le cheval à 5 ½ d. l'heure. En outre, on ne peut utiliser le cheval, quand il est en parfaite santé, que huit heures par jour. En employant la force-vapeur, on peut économiser sur une terre cultivée durant toute l'année au moins trois chevaux sur sept pour un prix de revient qui n'est pas supérieur à celui des chevaux remplacés pendant les 3 ou 4 mois où ils sont seulement réellement utilisés. Enfin, dans les opérations agricoles où la force-vapeur peut être utilisée, elle améliore, par rapport à la force-cheval, la qualité de l'ouvrage. Pour faire exécuter le travail de la machine à vapeur, il faudrait employer 66 ouvriers à 15 sh. par heure, et pour exécuter celui des chevaux 32 hommes à 8 sh. par heure.

période manufacturière. Au XVIIe siècle, on avait déjà essayé de mettre en mouvement deux meules et donc aussi deux tournants au moyen d'une seule roue hydraulique. Mais l'accroissement du volume du mécanisme de transmission entra alors en conflit avec la force hydraulique désormais insuffisante et ce fut là l'un des facteurs qui conduisirent à une étude plus précise des lois du frottement. De la même façon, l'action inégale de la force motrice dans les moulins mus par poussée et traction de balanciers aboutit à la théorie et aux applications du volant [97] qui jouera plus tard un rôle si important dans la grande industrie. C'est ainsi que la période manufacturière a développé les premiers éléments scientifiques et techniques de la grande industrie. Les filatures à *métiers continus*** d'Arkwright furent actionnées hydrauliquement dès le début. Cependant l'emploi de la force hydraulique comme force dominante allait de pair avec des facteurs qui rendaient les choses plus difficiles. Il n'était pas possible de l'augmenter à volonté ni de suppléer à son éventuelle insuffisance ; elle avait parfois des défaillances, et surtout était de nature purement locale [98]. C'est seulement avec la deuxième machine à vapeur de Watt, dite à double effet, qu'on disposa d'un premier moteur produisant lui-même sa force motrice à partir de l'ingestion de charbon et d'eau, et dont le potentiel énergétique était entièrement sous le contrôle de l'homme. A la fois mobile et moyen de locomotion, citadin et non assigné à la campagne comme la roue hydraulique, il permet la concentration de la production dans les villes au lieu de la disséminer dans les campagnes comme le fait la roue hydraulique [99]. Il est

97. Faulhaber, 1625 ; De Cous, 1688.
98. L'invention moderne des turbines libère l'exploitation industrielle de la force hydraulique de nombreux obstacles qui la limitaient antérieurement.
99. « Aux premiers temps de la manufacture textile, l'emplacement de la fabrique dépendait de l'existence d'un cours d'eau ayant une chute suffisante pour faire tourner une roue à eau, et bien que l'installation des moulins à eau signifiât le début de la disparition du système de l'industrie domestique [99*], ces moulins, qui devaient nécessairement être situés près des cours d'eau et se trouvaient considérablement éloignés les uns des autres, n'en constituaient pas moins des éléments d'un système plutôt rural que citadin. C'est seulement avec l'introduction de la force-vapeur en remplacement du cours d'eau que les fabriques furent concentrées dans des villes et dans des endroits où l'on pourrait trouver en quantité suffisante le charbon et l'eau nécessaires à la production de la vapeur. La machine à vapeur est la mère des villes industrielles ». (A. REDGRAVE in *Reports of the Insp. of Fact.*, 30 avril 1860, p. 36).
99*. Marx ne précise pas « de manufacture » qui figure dans la citation originale en anglais.

universel dans son application technologique, et son lieu d'implantation dépend relativement peu des circonstances locales. Le grand génie de Watt s'exprime dans le descriptif du brevet qu'il prit en avril 1784, et dans lequel sa machine à vapeur est décrite non pas comme une invention destinée à des fins particulières mais comme le principe général de la grande industrie. Il y suggère des applications dont certaines, comme par exemple le marteau-pilon à vapeur, ne furent introduites que plus d'un demi-siècle plus tard. Ce qui ne l'empêchait pas, en même temps, de douter de l'applicabilité de la machine à vapeur à la navigation maritime. Ce sont ses successeurs, Boulton et Watt, qui exposèrent en 1851, à l'Exposition industrielle de Londres, la plus gigantesque machine à vapeur destinée aux steamers transocéaniques. C'est seulement après que les outils eurent été transformés d'outils de l'organisme humain en outils d'un appareil mécanique, la machine-outil, que la machine motrice acquit aussi une forme autonome, totalement affranchie des limites de la force humaine. La machine-outil isolée, que nous avons examinée jusqu'à présent, tombe par là même au rang de simple élément de la production mécanisée. Désormais une machine motrice pouvait actionner simultanément de nombreuses machines de travail. La machine motrice croît avec le nombre des machines de travail mises simultanément en mouvement, et le mécanisme de transmission s'agrandit pour devenir un vaste appareil.

Il faut maintenant distinguer deux choses, la coopération de plusieurs machines analogues et le système de machines.

Dans le premier cas, toute la fabrication est accomplie par la même machine de travail. Elle exécute toutes les différentes opérations qu'accomplissait un artisan avec son outil, par exemple le tisserand avec son métier, ou qu'exécutaient l'un après l'autre des artisans avec divers outils, soit à titre autonome soit en tant que membres d'une manufacture [100]. Dans la manufac-

100. Du point de vue de la division manufacturière le tissage n'était pas un travail simple, mais au contraire un travail de type artisanal complexe et c'est pourquoi le métier à tisser mécanique est une machine qui exécute des opérations très variées. C'est une erreur pure et simple de croire que la machinerie moderne s'empare à l'origine de préférence des opérations que la division manufacturière du travail avait simplifiées. Le tissage et le filage ont été séparés pendant la période de la manufacture en de nouvelles catégories, et leurs instruments ont été améliorés et diversifiés, mais le procès de travail proprement dit, nullement divisé, est resté de type artisanal. Ce n'est pas du travail, mais du moyen de travail que procède la machine.

ture moderne d'enveloppes, par exemple, un ouvrier pliait le papier avec le plioir, un autre appliquait la gomme, un troisième repliait le rabattant sur lequel est imprimée la devise, un quatrième la bosselait, etc. chaque enveloppe prise une à une devant changer de mains pour chacune de ces opérations partielles. Aujourd'hui une seule machine à enveloppes accomplit toutes ces opérations d'un coup et fait en une heure 3 000 enveloppes et plus. Une machine américaine destinée à fabriquer des cornets de papier, présentée à l'exposition industrielle de Londres en 1862, coupe le papier, colle, plie et achève 300 unités à la minute. La totalité du processus qui, dans la manufacture, était divisé et exécuté en séquence continue est ici réalisé par une seule machine de travail qui agit grâce à la combinaison de différents outils. Que cette machine de travail soit simplement la renaissance mécanique d'un outil manuel artisanal assez complexe ou la combinaison d'instruments simples diversifiés et particularisés pour le travail en manufacture, c'est toujours la coopération simple qui réapparaît dans la fabrique, c'est-à-dire dans l'atelier fondé sur l'emploi des machines, et ce d'abord (abstraction faite ici de l'ouvrier) sous la forme d'une agglomération spatiale de machines de travail analogues et agissant ensemble en même temps. Ainsi, une fabrique de tissage est constituée par la juxtaposition de nombreux métiers à tisser mécaniques, et une fabrique de confection, par la juxtaposition de nombreuses machines à coudre dans le même bâtiment de travail. Mais il existe ici une unité technique, en ce sens que ces nombreuses machines de travail identiques reçoivent simultanément et uniformément leur impulsion du battement de cœur du premier moteur commun, qui leur est transmise par le mécanisme de transmission, lequel leur est aussi en partie commun puisqu'il n'est relié à chaque machine-outil prise séparément que par une ramification de connexions particulières. De même que de nombreux outils forment les organes d'une machine de travail, de nombreuses machines de travail ne forment plus maintenant que les organes semblables d'un même mécanisme moteur.

Mais un système de machines proprement dit ne remplace la machine autonome isolée que lorsque l'objet de travail parcourt une série continue de procès différents échelonnés qui sont exécutés par une chaîne de machines-outils différenciées mais qui se complètent les unes les autres. La coopération par division du travail, caractéristique de la manufacture, reparaît ici, mais cette fois comme combinaison de machines de travail partiel.

Les outils spécifiques des différents ouvriers partiels, par exemple, dans une manufacture lainière, ceux des batteurs, des cardeurs, des tondeurs, des fileurs, etc. se transforment maintenant en outils de machines de travail spécifiées dont chacune forme un organe particulier destiné à une fonction particulière dans le système du mécanisme combiné d'outils. La manufacture elle-même fournit au système de machines, dans les branches où celui-ci est d'abord introduit, la base naturelle, en gros, de la division et donc de l'organisation du procès de production [101]. Cependant une différence essentielle intervient aussitôt. Dans la manufacture, les ouvriers doivent, isolément ou en groupes, exécuter chaque procès partiel particulier avec leur outil artisanal. Mais, si le travailleur est approprié au processus, celui-ci est déjà d'avance adapté au travailleur. Ce principe subjectif de la division n'existe pas dans la production mécanisée. Le procès global est analysé ici objectivement, considéré en lui-même, dans ses phases constitutives, et le problème que posent l'exécution de chaque procès partiel et l'interliaison des différents procès partiels est résolu par l'application technique de la mécanique, de la chimie, etc. [102], ce qui bien sûr n'empêche pas qu'il faille toujours perfectionner la conception théorique par une expérience pratique accumulée à grande échelle. Chaque

---

101. Avant l'époque de la grande industrie, la manufacture prédominante en Angleterre était celle de la laine. C'est donc là qu'ont été réalisées la plupart des expérimentations pendant la première moitié du XVIIIe siècle. Les expériences faites sur la laine de mouton ont profité au coton dont la transformation mécanique réclame des préparations moins pénibles ; de la même façon plus tard, à l'inverse, l'industrie mécanique de la laine se développera sur la base du filage et du tissage mécaniques du coton. Certains éléments singuliers de la manufacture de laine, le cardage par exemple, n'ont été incorporés au système de fabrique que pendant les dernières décennies. « L'application de la force mécanique au processus du cardage... pratiquée sur une grande échelle depuis l'introduction de la " machine à carder ", celle de Lister spécialement... a eu indubitablement pour effet de jeter hors du travail un grand nombre d'ouvriers. Auparavant on cardait la laine à la main, le plus souvent dans la maison du cardeur. Aujourd'hui elle est cardée généralement dans la fabrique et le travail manuel a été refoulé, sauf quelques catégories spécifiques de travail où l'on préfère encore la laine cardée à la main. Beaucoup de cardeurs à main ont trouvé du travail dans les fabriques mais le produit de leur travail représente si peu de chose, comparé à celui de la machine, qu'un grand nombre de cardeurs est resté sans emploi ». (*Rep. of Insp. of Fact. for 31st Oct. 1856*, p. 16).

102. « Le principe du système de fabrique est donc... de substituer à la répartition ou à l'échelonnement du travail entre les différents artisans la division du procès de travail en ses composantes essentielles ». (URE, *ouv. cit.*, p. 20).

machine partielle fournit à celle qui la suit immédiatement son matériau brut, et comme toutes fonctionnent en même temps, le produit se trouve aussi bien constamment aux divers degrés de son procès de formation qu'à la transition entre une phase de production et une autre. De même que dans la manufacture la coopération immédiate des travailleurs partiels crée des nombres proportionnels déterminés entre les divers groupes d'ouvriers, de même dans le système articulé des machines l'occupation constante des machines partielles les unes par les autres crée un rapport déterminé entre leur nombre, leurs dimensions et leur vitesse. La machine de travail combinée, devenue un système articulé de différentes machines de travail isolées et de groupes de celles-ci, sera d'autant plus parfaite que son procès global sera plus continu, c'est-à-dire que le matériau brut passera avec d'autant moins d'interruption de la première phase à la dernière, que c'est davantage le mécanisme lui-même, et non la main de l'homme, qui le poussera d'une phase de production dans une autre. Si, dans la manufacture, l'isolement des procès particuliers est un principe donné par la division du travail elle-même, dans la fabrique développée, au contraire, c'est la continuité des procès particuliers qui règne.

Tout système de machinerie, qu'il soit fondé sur la simple coopération de machines de travail analogues, comme dans le tissage, ou sur une combinaison de machines différenciées, comme dans la filature, constitue en soi un grand automate dès qu'il est mis en mouvement par un premier moteur qui se meut de lui-même. Cependant, le système global peut être mû, par exemple, par la machine à vapeur, bien que certaines machines-outils isolées aient encore besoin de l'ouvrier pour certains mouvements, comme le mouvement nécessaire à la mise en marche de la mule avant l'introduction de la *self-acting mule* et comme cela se fait encore aujourd'hui dans le tissage fin, ou encore, bien que certaines parties précises de la machine doivent être dirigées comme un outil par l'ouvrier pour qu'elle puisse accomplir son travail, comme c'était le cas dans la construction de machines avant la transformation du *slide rest* (un appareillage de support rotatoire) en un *selfactor*. Dès lors que la machine de travail exécute tous les mouvements nécessaires à la transformation du matériau brut sans le secours de l'homme et ne réclame plus que son assistance éventuelle, nous avons un système de machinerie automatique, capable cependant de constants perfectionnements dans le détail. C'est ainsi, par exemple,

que l'appareil qui arrête de lui-même la machine à filer dès qu'un seul fil casse, ou le *selfacting stop* qui arrête le métier à tisser à vapeur amélioré dès que le fil de trame sort de la bobine de la navette, sont des inventions tout à fait modernes. La fabrique de papier moderne peut servir d'exemple aussi bien pour la continuité de la production que pour l'application du principe de l'automatisme. La production du papier permet du reste en général d'étudier avec profit dans le détail la différence entre les divers modes de production, sur la base des différents moyens de production, ainsi que la connexion entre les rapports sociaux de production et ces modes de production ; dans cette branche en effet, l'ancienne fabrication allemande du papier nous fournit un modèle de la production artisanale, la Hollande du XVII[e] siècle et la France du XVIII[e] siècle un modèle de la manufacture proprement dite, et l'Angleterre moderne un modèle de la fabrication automatique, cependant qu'en Chine et en Inde, il existe encore deux formes asiatiques anciennes différentes de cette même industrie.

C'est comme système articulé de machines de travail qui ne reçoivent leur mouvement que d'un automate central par l'entremise de la machinerie de transmission que l'exploitation mécanisée a sa configuration la plus développée. La machine isolée y a fait place à un monstre mécanique dont le corps emplit des corps de bâtiment entiers de la fabrique, et dont la force démoniaque, un temps dissimulée par le mouvement précis et presque solennel de ses gigantesques membres, éclate dans la folle et fébrile sarabande de ses innombrables organes de travail proprement dits.

Il y a eu des *métiers mécaniques***, des machines à vapeur, etc., avant qu'il y ait des ouvriers dont l'exclusive besogne était de faire des machines à vapeur ou des *métiers mécaniques***, de la même façon que l'homme a porté des vêtements avant qu'il y eût des tailleurs. Les inventions de Vaucanson, Arkwright, Watt, etc., n'ont cependant été réalisables que parce que ces inventeurs avaient trouvé un nombre considérable d'ouvriers mécaniciens habiles, que leur léguait la période manufacturière. Une partie de ces ouvriers était constituée d'artisans autonomes de professions diverses, une autre partie était réunie dans les manufactures où, comme il a été dit précédemment, la division du travail régnait avec une rigueur particulière. Avec l'accroissement des inventions et la demande croissante de machines nouvellement inventées, il y eut un développement de plus en

plus grand, d'une part, du partage de la fabrication des machines en diverses branches autonomes, d'autre part, de la division du travail à l'intérieur des manufactures de construction des machines. Nous entrevoyons donc ici dans la manufacture la base technique immédiate de la grande industrie. La manufacture a produit la machinerie avec laquelle la grande industrie a supprimé l'entreprise artisanale et manufacturière dans les sphères de production dont elle s'est d'abord emparée. L'exploitation mécanisée a donc naturellement grandi sur une base matérielle qui lui était inappropriée. A un certain degré de développement elle a dû bouleverser cette base même, qu'elle avait d'abord trouvée toute faite, et dont elle avait ensuite poursuivi l'achèvement sous sa forme ancienne, et se créer une nouvelle base correspondant à son propre mode de production. De même que la machine isolée reste une petite chose tant qu'elle n'est mue que par les hommes et que le système de machines n'a pu se développer librement tant que la machine à vapeur n'eut pas pris la place des forces d'actionnement traditionnelles — l'animal, le vent et même l'eau — de même la grande industrie fut paralysée dans tout son développement tant que son moyen de production caractéristique, la machine elle-même, dut son existence à la force et à l'habileté humaines, et dépendit donc du développement musculaire, de l'acuité visuelle et de la virtuosité manuelle du travailleur partiel dans la manufacture, et de l'artisan hors de celle-ci, maniant l'un et l'autre leur instrument lilliputien. Abstraction faite du renchérissement des machines dû aux modalités de cette genèse — facteur qui domine le capital comme mobile conscient — l'extension de l'industrie fonctionnant déjà à l'aide de machines et la pénétration de la machinerie dans de nouveaux secteurs de production restèrent purement conditionnées par l'augmentation d'une catégorie de travailleurs dont le nombre, vu la nature semi-artistique de leur travail, ne pouvait s'accroître que progressivement et non par à-coups. Mais, à un certain degré de développement, la grande industrie entra aussi du point de vue technique en conflit avec son soubassement artisanal et manufacturier. L'extension du volume des machines motrices, du mécanisme de transmission et des machines-outils, une plus grande complexité et diversité et une régularité plus rigoureuse de leurs composantes à mesure que la machine-outil se détachait du principe artisanal de construction qui prévalait pour elle à l'origine, et qu'elle prenait une configuration libre, uniquement

déterminée par sa tâche mécanique [103], le développement du système automatique et l'emploi de plus en plus inévitable de matériaux difficiles à travailler, par exemple du fer à la place du bois, — la solution de tous ces problèmes apparus spontanément et naturellement se heurta partout à des limites humaines que même le personnel ouvrier combiné de la manufacture n'était en mesure de dépasser que relativement et non dans leur essence même. Certaines machines modernes comme la presse d'imprimerie, le métier à tisser à vapeur et la machine à carder ne purent être fournies par la manufacture.

Le bouleversement du mode de production dans une sphère de l'industrie entraîne et conditionne son bouleversement dans l'autre. Cela vaut d'abord pour les branches d'industrie isolées par la division sociale du travail, qui produisent ainsi chacune une marchandise autonome, mais qui cependant s'entrelacent comme autant de phases d'un procès global. C'est ainsi que la filature mécanique a rendu nécessaire le tissage mécanique et que l'une et l'autre réunis ont rendu nécessaire la révolution mécanico-chimique dans la blanchisserie, l'imprimerie et la teinturerie. De la même façon la révolution dans le filage du coton a suscité par ailleurs l'invention du *gin* pour la séparation de la fibre du coton et de la graine, invention grâce à laquelle la production du coton fut enfin possible à la grande échelle désormais exigée [104]. Mais la révolution du mode de production dans l'industrie et l'agriculture a aussi notamment rendu nécessaire

---

103. Le métier à tisser mécanique, sous sa première forme, se compose essentiellement de bois, tandis que le métier moderne amélioré est en fer. Pour mesurer à quel point l'ancienne forme du moyen de production domine encore à l'origine sa forme nouvelle, il suffit de faire une comparaison très superficielle entre le métier à tisser moderne à vapeur et l'ancien métier, entre les soufflerics modernes dans les fonderies et la première reproduction mécanique grossière du soufflet ordinaire, ou encore, exemple sans doute plus saisissant que tous les autres, de penser au modèle de locomotive que l'on a essayé avant d'inventer les locomotives actuelles, et qui avait deux pieds effectivement, qu'il levait alternativement à la manière d'un cheval. Il faut attendre que la mécanique évolue et que l'expérience pratique se soit accumulée pour que la forme soit entièrement déterminée par le principe mécanique et donc soit totalement affranchie de la forme traditionnelle de l'outil qui se métamorphose en machine.

104. La *machine à égrener le coton* ** du Yankee Eli Whitney a, pour l'essentiel, subi moins de modifications à ce jour que n'importe quelle autre machine du XVIIIe siècle. C'est seulement depuis les dernières décennies (avant 1867) qu'un autre Américain, M. Emery d'Albany, New York, a relégué la machine de Whitney aux antiquités, grâce à une amélioration aussi simple qu'efficace.

une révolution dans les conditions générales du procès social de production, c'est-à-dire dans les moyens de communication et de transport. De même que les moyens de communication et de transport d'une société dont le pivot, pour reprendre une expression de Fourier, était la petite agriculture, avec son industrie domestique secondaire et l'artisanat urbain, ne pouvaient absolument plus suffire aux besoins de production de la période manufacturière avec sa division élargie du travail social, sa concentration des moyens de travail et des ouvriers et ses marchés coloniaux, ce qui explique d'ailleurs qu'ils furent effectivement bouleversés, de même les moyens de communication et de transport légués par la période manufacturière se transformèrent bientôt en entraves insupportables pour la grande industrie avec sa vitesse fébrile de production à très grande échelle, sa projection continuelle de grandes quantités d'ouvriers et de capitaux d'une sphère de production dans une autre, ses connexions nouvellement créées à l'échelle du marché mondial. Mis à part le bouleversement complet dans la construction des grands voiliers, le système de communication et de transport fut par conséquent adapté progressivement, par un système de navigation fluvial à vapeur, de chemins de fer, de bateaux à vapeur de haute mer et de télégraphes, au mode de production de la grande industrie. Mais les quantités énormes de fer qu'il fallut alors forger, souder, couper, forer, façonner, exigèrent à leur tour des machines cyclopéennes que la construction mécanique manufacturière fut incapable de créer.

La grande industrie fut donc obligée de s'emparer de son moyen de production caractéristique, la machine, et avec des machines, de produire des machines. C'est seulement à partir de ce moment qu'elle se créa sa base technique adéquate, en se dressant sur ses propres pieds et devenant elle-même. Avec l'accroissement de l'emploi des machines dans les premières décennies du XIXe siècle, la machinerie s'empara effectivement peu à peu de la fabrication des machines-outils. Toutefois, c'est seulement au cours des dernières décennies écoulées que les gigantesques constructions de voies ferrées et la navigation hauturière à vapeur firent naître les machines cyclopéennes utilisées pour la construction des premiers moteurs.

La condition de production la plus essentielle pour la fabrication de machines par des machines était une machine motrice capable de n'importe quelle puissance potentielle, et cependant

en même temps, totalement contrôlable. Elle existait déjà avec la machine à vapeur. Mais il s'agissait en même temps de produire mécaniquement les formes rigoureusement géométriques nécessaires aux différentes parties des machines, comme la droite, le plan, le cercle, le cylindre, le cône et la sphère. Ce problème fut résolu par Henry Maudslay dans la première décennie du XIXe siècle par l'invention du *slide rest* qui fut bientôt rendu automatique et transféré, sous une forme modifiée, du tour auquel il était d'abord destiné, à d'autres machines de construction. Ce dispositif mécanique ne remplace pas n'importe quel outil particulier, mais bien la main de l'homme qui crée une forme déterminée en tenant, ajustant et dirigeant le tranchant d'instruments à découper, etc. contre ou sur le matériau de travail, par exemple le fer. On réussit ainsi à « produire » les formes géométriques des différentes parties des machines

« avec un degré de facilité, d'exactitude et de rapidité qu'aucune expérience accumulée par la main du plus habile ouvrier ne pouvait donner » [105].

Si nous considérons maintenant la partie de la machinerie employée pour la construction des machines, celle qui constitue la machine-outil proprement dite, l'instrument artisanal réapparaît, mais avec des dimensions cyclopéennes. L'opérateur de la foreuse, par exemple, est un énorme foret actionné par une machine à vapeur, sans lequel inversement on ne pourrait pas produire les cylindres des grandes machines à vapeur et des presses hydrauliques. Le tour mécanique est la renaissance cyclopéenne du tour ordinaire actionné au pied ; la raboteuse est un charpentier de fer qui travaille dans le fer avec les mêmes outils que le charpentier dans le bois ; l'outil qui, dans les chantiers navals de Londres, découpe les plaques de métal, est un rasoir géant ; l'outil de la découpeuse qui coupe le fer, comme les ciseaux du tailleur le tissu, est une monstrueuse cisaille ; et le marteau à vapeur opère avec une tête de marteau ordinaire,

---

105. *The Industry of Nations*, Londres 1855, Part II, p. 239. On y lit au même endroit : « Pour aussi simple et extérieurement insignifiant que puisse paraître cet accessoire du tour, nous croyons ne rien exagérer en affirmant que son influence sur l'extension et l'amélioration de l'utilisation des machines a été aussi grande que celle des améliorations apportées par Watt sur la machine à vapeur. Son introduction a eu pour effet immédiat de perfectionner toutes les machines et de les rendre meilleur marché, et elle a conduit à de nouvelles inventions et améliorations ».

mais d'un tel poids que Thor lui-même ne pourrait le brandir [106]. L'un de ces marteaux à vapeur inventés par Nasmyth, pèse, par exemple, plus de 6 tonnes et tombe après une chute verticale de 7 pieds sur une enclume de 36 tonnes. C'est un jeu d'enfant pour lui de pulvériser un bloc de granit, mais il n'en est pas moins capable d'enfoncer un clou dans du bois tendre par une série successive de petits coups [107].

Le moyen de travail acquiert en tant que machinerie un mode d'existence matériel qui implique le remplacement de la force humaine par des forces naturelles et celui de la routine empirique par l'utilisation consciente des sciences de la nature. Dans la manufacture, l'articulation du procès social du travail est purement subjective : c'est une combinaison d'ouvriers partiels ; dans le système des machines, la grande industrie possède un organisme de production tout à fait objectif que l'ouvrier trouve devant lui toute prête comme condition matérielle de production. Dans la coopération simple et même dans la coopération spécifiée par la division du travail, le refoulement de l'ouvrier isolé par l'ouvrier socialisé apparaît toujours de façon plus ou moins accidentelle. La machinerie au contraire, à quelques exceptions près que nous mentionnerons plus tard, ne fonctionne que grâce à un travail immédiatement socialisé ou commun. Le caractère coopératif du procès du travail devient donc maintenant une nécessité technique dictée par la nature du moyen de travail lui-même.

2. *Valeur cédée par la machinerie au produit*

On a vu que les forces productives issues de la coopération et de la division du travail ne coûtent rien au capital. Ce sont des forces naturelles du travail social. Les forces naturelles, comme la vapeur, l'eau, etc. que l'on approprie à des procès productifs, ne coûtent rien non plus. Mais de même que l'homme a besoin d'un poumon pour respirer, il a besoin aussi d'une « création de la main humaine » pour consommer de manière

106. Une de ces machines employées à Londres pour forger des *arbres de roue à aubes* ** porte le nom de « Thor ». Elle forge un arbre de 16 ½ tonnes aussi facilement qu'un forgeron réalise un fer à cheval.

107. Les machines qui travaillent sur le bois, et qui peuvent aussi être employées sur une petite échelle, sont généralement d'invention américaine.

productive des forces naturelles. Il faut une roue hydraulique pour exploiter la force motrice de l'eau, une machine à vapeur pour exploiter l'élasticité de la vapeur. Il en va de la science comme des forces de la nature. Une fois découvertes, les lois physiques qui régissent la déviation de l'aiguille aimantée dans le champ d'action d'un courant électrique, ou la production du magnétisme dans le fer autour duquel circule un courant électrique, ne coûtent pas un liard [108]. Mais l'exploitation de ces lois pour la télégraphie, etc. nécessite un appareillage très coûteux, très volumineux. Comme nous l'avons vu, l'outil n'est pas écarté par la machine. L'outil-nain de l'organisme humain s'étend en volume et en nombre, et devient l'outil d'un mécanisme créé par l'homme. Dès lors, au lieu de faire travailler l'ouvrier avec son outil artisanal, le capital le fait travailler avec une machine qui dirige elle-même ses outils. Si, par conséquent, il est évident au premier coup d'œil que la grande industrie doit, par l'incorporation des forces immenses de la nature et des sciences de la nature dans le procès de production, augmenter extraordinairement la productivité du travail, il n'est pas du tout aussi évident que cette force productive accrue ne soit pas achetée de l'autre côté par une augmentation de la dépense de travail. Comme toute autre composante du capital constant, la machinerie ne crée aucune valeur, mais transfère sa propre valeur au produit qu'elle sert à fabriquer. Dans la mesure où elle a de la valeur et, par conséquent, transfère de la valeur au produit, elle crée une composante de la valeur de celui-ci. Au lieu de le rendre meilleur marché, elle le rend plus cher en proportion de sa propre valeur. Et c'est une évidence tangible que la machine et la machinerie systématiquement développée, moyen de travail caractéristique de la grande industrie, croissent en valeur de façon tout à fait disproportionnée, par rapport aux moyens de travail de l'entreprise artisanale et manufacturière.

---

108. La science ne coûte strictement « rien » au capitaliste, ce qui ne l'empêche nullement de l'exploiter. La science « étrangère » est incorporée au capital comme du travail d'autrui. Or l'appropriation « capitaliste » et l'appropriation « personnelle », qu'il s'agisse de la science ou de la richesse matérielle, sont des choses totalement disparates. Ure lui-même déplore bruyamment l'ignorance grossière à l'égard de la mécanique de ses chers fabricants qui exploitent les machines, et Liebig peut citer des exemples d'ignorance ahurissante en matière de chimie chez certains fabricants anglais de produits chimiques.

Il faut pour commencer remarquer que la machinerie entre toujours tout entière dans le procès de travail et toujours en partie seulement dans le procès de valorisation. Elle n'ajoute jamais plus de valeur qu'elle n'en perd en moyenne par son usure. Il y a donc une grande différence entre la valeur de la machine et la portion de valeur qu'elle transfère périodiquement au produit. Il y a une grande différence entre la machine, comme élément créateur de valeur, et la machine, comme élément créateur de produit. Plus la période au cours de laquelle la même machinerie sert de façon répétée dans le même procès de travail est grande, plus cette différence est grande. Nous avons vu, il est vrai, que chaque moyen de travail proprement dit, que chaque instrument de production entrait toujours tout entier dans le procès de travail et, toujours en partie seulement, proportionnellement à son usure moyenne journalière, dans le procès de valorisation. Mais cette différence entre l'usage et l'usure est beaucoup plus grande en ce qui concerne la machinerie qu'en ce qui concerne l'outil, parce que celle-ci, construite en un matériau plus durable, vit plus longtemps, parce que son emploi, réglé par des lois rigoureusement scientifiques, permet une plus grande économie dans la dépense de ses composantes et de ses moyens de consommation, et enfin parce que son champ de production est incomparablement plus grand que celui de l'outil. Si nous déduisons de la machinerie et de l'outil leurs coûts moyens quotidiens ou la composante de valeur que par leur usure moyenne quotidienne et la consommation de matériaux auxiliaires, tels que l'huile, le charbon, etc. ils ajoutent au produit, alors ils travaillent pour rien, comme des forces de la nature disponibles sans l'intervention du travail humain. Dans la mesure même où l'étendue productive de la machinerie sera plus grande que celle de l'outil, plus grande sera l'étendue de son service gratuit, comparé à celui de l'outil. C'est seulement dans la grande industrie que l'homme apprend à faire fonctionner pour rien, sur une grande échelle, comme une force de la nature, le produit de son travail passé, déjà objectivé [109].

---

109. Ricardo envisage parfois avec tant de prédilection cet effet des machines — qu'il a d'ailleurs aussi peu développé que la différence générale entre procès de travail et procès de valorisation — qu'il en oublie à cette occasion la composante de valeur transmise par les machines au produit, et les met rigoureusement au même niveau que les forces naturelles. Il dit

De l'étude de la coopération et de la manufacture, il est ressorti que certaines conditions générales de production, telles que les bâtiments, etc. comparées aux conditions de production dispersées des ouvriers isolés, permettent une économie due à la consommation collective, et par conséquent réduisent le renchérissement du produit. Dans la machinerie, il n'y a pas que le corps d'une machine de travail qui soit usé par ses nombreux outils, mais la machine motrice elle-même, avec une partie du mécanisme de transmission, est usée en commun par de nombreuses machines de travail.

La différence entre la valeur de la machinerie et la portion de valeur transmise à son produit quotidien étant donnée, le degré d'enchérissement du produit par cette portion de valeur dépend d'abord de l'importance du produit, pour ainsi dire de sa surface. Lors d'une conférence publique tenue en 1857, Monsieur Baynes, de Blackburn, estime que :

« chaque force-cheval mécanique réelle [109a] actionne 450 broches du *métier mécanique automatique* ** et les mécanismes annexes,

---

par exemple : « Adam Smith ne sous-estime nulle part les services que nous rendent les forces naturelles et la machinerie, mais il distingue à fort juste titre la nature de la valeur qu'elles ajoutent aux marchandises... étant donné qu'elles accomplissent leur travail gratuitement, l'assistance qu'elles nous fournissent n'ajoute rien à la valeur d'échange » (Ricardo, *ouv. cit.*, pp. 336-337). La remarque de Ricardo est naturellement juste à l'encontre de J.B. Say qui se figure que les machines rendent le « service » de créer de la valeur, qui constitue une partie du « profit ».

109a. [Note de la troisième édition : Un « cheval » est l'équivalent d'une force de 33 000 livres-pieds à la minute, c'est-à-dire de la force qui soulève 33 000 livres d'un pied (anglais) à la minute, ou 1 livre de 33 000 pieds. C'est ce que nous entendons plus haut par cheval. Dans la langue commerciale courante, et aussi çà et là dans des citations de cet ouvrage, on distingue cependant entre cheval « nominal » et « commercial » ou « indiqué » pour une même machine. Le vieux cheval ou cheval nominal est calculé exclusivement d'après la course du piston et le diamètre du cylindre, et ne tient aucun compte de la pression de la vapeur et de la vitesse du piston. C'est-à-dire que, de fait, elle revient à dire que telle machine à vapeur fait, par exemple, 50 chevaux si elle est mue avec la même faible pression de vapeur et la même vitesse réduite du piston qu'à l'époque de Boulton et Watt. Or ces deux derniers facteurs ont depuis énormément augmenté. Pour mesurer la force mécanique que fournit réellement aujourd'hui une machine, on a inventé l'indicateur qui marque la pression de la vapeur. La vitesse du piston est facile à constater. C'est ainsi que la mesure en chevaux « commerciaux » ou « indiqués » d'une machine est une formule mathématique qui prend en compte en même temps le diamètre du cylindre, la hauteur de course du piston, la vitesse du piston et la pression de la vapeur, et qui indique ainsi combien de fois par minute la machine fournit réellement 33 000 livres-pieds. Un cheval nominal par conséquent peut fournir en réalité trois, quatre, voire cinq chevaux indiqués ou réels. Tout ceci pour expliquer différentes citations que l'on trouvera plus loin. — F.E.]

200 broches du *métier continu* ** ou 15 métiers à tisser un *tissu* ** de 40 pouces, avec les dispositifs pour tendre la chaîne, pour l'empesage, etc. » [109a*].

Dans le premier cas, c'est sur le produit quotidien de 450 broches du *métier mécanique* **, dans le second sur celui de 200 broches du *métier continu* **, dans le troisième sur celui de quinze métiers à tisser mécaniques, que se répartissent les coûts quotidiens d'une force-cheval vapeur et l'usure de la machinerie mise en mouvement par cette force, si bien qu'alors seule une infime partie de valeur est transmise à une once de fil ou à une aune de tissu. Il en est de même dans l'exemple du marteau à vapeur mentionné plus haut. Puisque son usure quotidienne, sa consommation de charbon, etc. se répartissent sur les énormes masses de fer qu'il martèle journellement, seule une petite portion de valeur s'attache à chaque quintal de fer, portion qui serait beaucoup plus grande si l'instrument cyclopéen devait enfoncer de petits clous.

Une fois donné le champ d'action de la machine de travail, c'est-à-dire le nombre de ses outils ou, quand il s'agit de force, son volume, la masse des produits dépendra de la vitesse à laquelle elle opère ; donc, par exemple, de la vitesse à laquelle la broche tourne, ou du nombre de coups que le marteau frappe en une minute. Certains de ces énormes marteaux donnent 70 coups ; la forge brevetée de Ryder, qui utilise des marteaux à vapeur de plus petites dimensions pour forger des broches, frappe 700 coups à la minute.

Une fois donnée la proportion dans laquelle la machinerie transmet de la valeur au produit, la grandeur de cette portion de valeur dépendra de la grandeur de la valeur de cette machinerie [110]. Moins elle contient elle-même de travail, moins elle

---

109a*. J.B. Baynes, « The cotton trade. Two lectures on the above subject, delivered before the members of the Blackburn Literary, Scientific and Mechanics' Institutions », Blackburn, Londres 1857, p. 48.

110. Le lecteur complètement enfermé dans les représentations capitalistes remarquera ici bien sûr l'absence de « l'intérêt » que la machine ajoute au produit au prorata de sa valeur capital. Cependant il est facile de comprendre que la machine, étant donné qu'elle produit aussi peu de valeur nouvelle que n'importe quelle autre composante du capital constant, ne peut en ajouter aucune sous le nom d'« intérêt ». En outre il est évident qu'ici, s'agissant de la production de la survaleur, aucune partie de celle-ci ne peut être présupposée à priori sous le nom d'« intérêt ». Le mode de comptabilité capitaliste, qui paraît de prime abord tout à fait inepte et contradictoire avec les lois de la formation de la valeur, sera expliqué dans le troisième livre de cet ouvrage.

ajoute de valeur au produit. Moins elle cède de valeur, plus elle est productive, et plus le service qu'elle rend se rapproche de celui des forces de la nature. Or la production de machinerie au moyen de la machinerie diminue sa valeur proportionnellement à son extension et à son action.

Une analyse comparative des prix de marchandises produites par l'artisanat ou la manufacture et des prix de ces mêmes marchandises produites par des machines fait apparaître en général que dans le produit de machine la composante de valeur due au moyen de travail croît en valeur relative, mais décroît en valeur absolue. Cela signifie que sa grandeur absolue décroît, mais qu'elle s'accroît par rapport à la valeur globale du produit, une livre de fil, par exemple [111].

Il est clair qu'il n'y aura eu qu'un simple déplacement du travail, c'est-à-dire que la somme globale du travail requis pour produire une marchandise ne sera pas diminuée, ou que la force productive du travail ne sera pas augmentée, si la production d'une machine coûte autant de travail que son utilisation en économise. Mais la différence entre le travail qu'elle coûte et le travail qu'elle économise, ou son degré de produc-

---

111. Cette composante de valeur ajoutée par la machine décroît de façon absolue et relative, là où elle supprime des chevaux, et d'une façon générale là où elle supprime des animaux de travail qui ne sont utilisés que comme force motrice et non comme machines métaboliques. Remarquons au passage que Descartes, avec sa définition des animaux comme simples machines, voit les choses avec les yeux de la période manufacturière, par opposition au Moyen Age, où l'animal passait pour l'auxiliaire de l'homme, et comme le pensera du reste plus tard aussi M. v. Haller dans sa *Restauration der Staatswissenschaften*. Descartes montre dans son *Discours de la Méthode* qu'il voyait, ainsi que Bacon, dans la modification de la configuration de la production et la domination pratique de l'homme sur la nature le résultat d'un changement dans la méthode de penser. On y lit entre autres : « Il est possible [par cette nouvelle méthode] de parvenir à des connaissances fort utiles à la vie, et qu'au lieu de cette philosophie spéculative qu'on enseigne dans les écoles, on en peut trouver une pratique, par laquelle, connaissant la force et les actions du feu, de l'eau, de l'air, des astres, et de tous les autres corps qui nous environnent, aussi distinctement que nous connaissons les divers métiers de nos artisans, nous les pourrions employer en même façon à tous les usages auxquels ils sont propres, et ainsi nous rendre comme maîtres et possesseurs de la nature », et ainsi « contribuer au perfectionnement de la vie humaine ». Dans la préface à ses *Discours upon Trade*, Sir Dudley North (1691) écrit que la méthode de Descartes, appliquée à l'économie politique, a commencé à la libérer des vieux contes et des idées superstitieuses sur l'argent, le commerce, etc. Toutefois, en général, les économistes anglais de cette époque se rallièrent à Bacon et Hobbes, faisant d'eux leurs philosophes, tandis que Locke devint plus tard « le philosophe » κατ' ἐξοχήν [par excellence] de l'économie politique pour l'Angleterre, la France et l'Italie.

tivité, ne dépend apparemment pas de la différence entre sa propre valeur et la valeur de l'outil qu'elle remplace. Cette différence dure aussi longtemps que les coûts du travail de la machine et, par conséquent, la portion de valeur qu'elle ajoute au produit restent inférieurs à la valeur que l'ouvrier ajouterait avec son outil à l'objet de travail. La productivité de la machine se mesure donc au degré dans lequel elle remplace la force de travail humaine. D'après les calculs de Monsieur Baynes, il y a 2 ½ ouvriers pour 450 broches de *métier mécanique* ** y compris la pré-machinerie, le tout actionné par la force d'un cheval-vapeur [112], et chaque broche du *métier mécanique automatique* ** file, pour une journée de travail de dix heures, 13 onces de fil (nombre moyen) ; 2 ½ ouvriers filent donc 365 $^5/_8$ livres de fil par semaine. Dans leur transformation en fil, 366 livres de coton environ (pour simplifier, nous faisons abstraction du déchet) n'absorbent donc que 150 heures de travail, soit 15 journées de travail de dix heures, alors qu'au rouet, si le fileur manuel fournit 13 onces de fil en 60 heures, la même quantité de coton absorberait 2 700 journées de travail de 10 heures, soit 27 000 heures de travail [113]. Là où la vieille méthode du *blockprinting* ou de l'impression à la main de la toile de coton a été refoulée par l'impression mécanique, une seule machine assistée d'un homme ou d'un gamin imprime autant d'indienne de quatre couleurs en une heure que 200 hommes autrefois [114]. Avant qu'Eli Whitney inventât le *cottongin* en 1793, il fallait en moyenne une journée de travail pour séparer une livre de coton de la graine. Après son invention, une noire pouvait à elle seule extraire 100 livres de coton par jour et, depuis, l'efficacité du gin a été considérablement accrue. Une livre de fibre de coton produite auparavant à 50 cents s'est

112. D'après un rapport annuel de la Chambre de commerce d'Essen (oct. 1863), la fonderie Krupp avec ses 161 fourneaux de fonte, fours à fusion et fours à ciment, 32 machines à vapeur (soit à peu près le chiffre global de machines à vapeur employées à Manchester en 1800) et 14 marteaux à vapeur qui totalisent ensemble 1 236 chevaux dynamiques, 49 cheminées de forge, 203 machines-outils et environ 2 400 ouvriers, produisait en 1862 13 millions de livres d'acier fondu. Cela ne fait pas encore 2 ouvriers pour 1 cheval dynamique.

113. Babbage calcule qu'à Java il y a 117 % d'ajouté presque exclusivement par le travail de filage à la valeur du coton. En Angleterre, à la même époque (1832), la valeur globale ajoutée au coton par la machinerie et le travail au cours du filage s'élevait à 33 % environ de la valeur du matériau brut. (*On the Economy of Machinery*, pp. 165-166).

114. En outre avec l'impression à la machine on économise de la teinture.

vendue ultérieurement à 10 cents, avec un bénéfice supérieur, dans la mesure où il y avait plus de travail non payé inclus dans ce prix. Aux Indes, pour séparer la fibre de la graine, on utilise un instrument semi-mécanique, la churka, avec lequel un homme et une femme nettoient 28 livres par jour. Avec la churka inventée il y a quelques années par le Dr Forbes, 1 homme et 1 gamin en produisent 250 livres par jour ; là où l'on utilise des bœufs, de la vapeur ou de l'eau comme forces motrices il ne faut que quelques garçons ou filles comme *feeders* (pour alimenter la machine en matériau). Seize machines de ce type, actionnées par des bœufs, exécutent chaque jour l'ouvrage quotidien qu'accomplissaient autrefois en moyenne 750 hommes [115].

Comme je l'ai déjà mentionné, la machine à vapeur, dans le cas de la charrue à vapeur, exécute en une heure, pour 3 pence ou ¼ de shilling, autant de travail que 66 hommes payés 15 sh. à l'heure. Je reviens sur cet exemple pour dissiper une idée fausse. Ces 15 sh. en effet ne sont nullement l'expression du travail ajouté par les 66 hommes en une heure. Si le rapport du surtravail au travail nécessaire était de 100 %, ces 66 ouvriers produisaient en une heure une valeur de 30 sh., bien que 33 heures seulement se traduisissent en un équivalent pour eux, c'est-à-dire en un salaire de 15 sh. Si donc l'on admet qu'une machine coûte autant que le salaire annuel des 150 ouvriers qu'elle refoule, soit 3 000 £, ces 3 000 £ ne sont en aucun cas l'expression en argent du travail fourni par les 150 ouvriers et ajouté à l'objet de travail, mais uniquement l'expression de la partie de leur travail annuel qui se traduit pour eux en salaire. Par contre, la valeur en argent de la machine, soit 3 000 £, exprime tout le travail dépensé pendant sa production, quel que soit le rapport dans lequel ce travail constitue le salaire pour l'ouvrier et la survaleur pour le capitaliste. Si donc la machine coûte tout autant que la force de travail qu'elle remplace, le travail objectivé en elle est toujours bien moindre que le travail vivant qu'elle remplace [116].

Si l'on considère la machinerie exclusivement comme moyen

---

115. Cf. « Paper read by Dr. Watson, Reporter on Products to the Government of India, before the Society of Arts », 17 avril 1860.

116. « Ces agents muets » (les machines) « sont toujours le produit de bien moins de travail que celui qu'ils refoulent, même quand ils ont la même valeur monétaire ». (RICARDO, *ouv. cit.*, p. 40).

de rendre le produit meilleur marché, la limite de son utilisation réside dans le fait que la production proprement dite de celle-ci coûte un moindre travail que celui que son utilisation permet de remplacer. Pour le capital, cependant, cette limite s'exprime d'une manière plus étroite. Puisqu'il ne paye pas le travail employé, mais la valeur de la force de travail employée, l'utilisation des machines sera pour lui limitée par la différence entre la valeur des machines et la valeur de la force de travail qu'elles remplacent. Comme la division de la journée de travail en travail nécessaire et surtravail est différente selon les pays, ou dans un même pays selon les époques, ou encore à une même époque selon les branches d'activité ; comme en outre le salaire réel de l'ouvrier tantôt descend au-dessous de la valeur de sa force de travail, tantôt monte au-dessus, la différence entre le prix de la machinerie et le prix de la force de travail qu'elle est censée remplacer variera fortement, même si la différence entre la quantité de travail nécessaire à la production de la machine et la quantité globale du travail qu'elle remplace reste la même [116a]. Mais c'est seulement la première différence qui détermine pour le capitaliste lui-même les coûts de production de la marchandise, et qui, par les lois impératives de la concurrence, l'influence. Aussi voit-on aujourd'hui des machines inventées en Angleterre qui ne sont utilisées qu'en Amérique du Nord, de même que certaines machines inventées en Allemagne au XVIe et au XVIIe siècles n'ont été utilisées qu'en Hollande, et que plus d'une invention française du XVIIIe siècle ne fut exploitée qu'en Angleterre. Dans des pays de développement ancien, l'utilisation de la machine dans quelques branches d'affaires produit dans d'autres branches une telle surabondance de travail (*redundancy of labour*, dit Ricardo) que la baisse du salaire au-dessous de la valeur de la force de travail y empêche l'emploi de la machinerie et le rend superflu, souvent même impossible du point de vue du capital, dont le gain provient de toute façon de la diminution non du travail employé, mais du travail payé. Dans certaines branches de l'industrie lainière anglaise, le travail des enfants, ces dernières années, a fortement diminué, voire, çà et là, été pratiquement éliminé. Pourquoi ? La Loi sur les fabriques exigeait l'emploi d'une double équipe

---

116a. Note de la deuxième édition. Dans une société communiste la machinerie jouerait donc tout autrement que dans la société bourgeoise.

d'enfants, l'une travaillant 6 heures, l'autre 4 heures, ou chacune 5 heures seulement. Mais les parents n'ont pas voulu vendre les *half-times* (les « mi-temps ») meilleur marché que les *full-times* (les « temps complet ») auparavant. D'où le remplacement des *half-times* par la machinerie [117]. Avant l'interdiction du travail des femmes et des enfants (de moins de 10 ans) dans les mines, le capital avait trouvé une méthode, qui consistait à utiliser des femmes et des jeunes filles nues, souvent liées à des hommes, dans les mines de charbon et dans d'autres mines, tellement en accord avec son code moral et surtout avec ses livres de comptes, que c'est seulement après l'interdiction qu'il eut recours à la machinerie. Les Yankees ont inventé des machines à casser les pierres. Les Anglais ne les emploient pas, parce que le « malheureux » (*wretch* est le terme technique de l'économie politique anglaise pour désigner l'ouvrier agricole) qui exécute ce travail reçoit en paiement une si petite partie de son travail que la machinerie rendrait la production plus chère pour le capitaliste [118]. En Angleterre, on se sert encore à l'occasion de femmes en guise de chevaux pour haler, etc. les péniches [119], ceci parce que le travail requis pour la production des chevaux et des machines est un quantum mathématique donné, alors que le travail requis pour l'entretien des femmes de l'excédent de population est en dessous de toute estimation chiffrée. Si bien qu'on ne trouve nulle part ailleurs qu'en Angleterre justement, au pays des machines, un gaspillage plus éhonté de forces humaines employées à des broutilles.

---

117. « Les utilisateurs du travail ne veulent pas prendre en service inutilement deux équipes d'enfants de moins de treize ans... Il y a effectivement un groupe de fabricants, les filateurs de laine, qui emploie actuellement rarement des enfants en dessous de treize ans, c'est-à-dire des mi-temps. Ils ont introduit de nouvelles machines améliorées de différentes sortes qui ont rendu totalement superflue une utilisation des enfants » (entendons : des enfants en dessous de 13 ans) ; « pour illustrer cette diminution du nombre des enfants, je mentionnerai l'exemple d'un procès de travail où l'on a ajouté aux machines existantes un appareil appelé machine à retordre grâce auquel une seule jeune personne » (de plus de 13 ans) « peut faire le travail de six ou de quatre mi-temps, en fonction de la nature de chaque machine... Le système du mi-temps » a stimulé « l'invention de la machine à retordre » (*Reports of Insp. of Fact. for 31st Oct. 1858*, pp. 42-43).

118. « La machinerie souvent... ne peut pas être utilisée aussi longtemps que le travail » (il veut dire le salaire) « n'augmente pas ». (Ricardo, *ouv. cit.*, p. 479).

119. Voir *Report of the Social Science Congress at Edinburgh*, Oct. 1863.

3. *Les effets immédiats de l'exploitation mécanisée sur l'ouvrier*

La révolution du moyen de travail constitue donc le point de départ de la grande industrie, et ce moyen de travail révolutionné reçoit sa forme la plus développée dans l'articulation du système des machines de la fabrique. Avant d'examiner de quelle façon le matériau humain est incorporé à cet organisme objectif, nous allons considérer maintenant quelques effets rétroactifs généraux de cette révolution sur l'ouvrier lui-même.

a) Appropriation par le capital de forces de travail supplémentaires. Le travail des femmes et des enfants

Dans la mesure où la machinerie rend superflue la force musculaire, elle devient un moyen d'employer des travailleurs sans grande force musculaire, ou dont le développement corporel n'est pas arrivé à maturité, mais qui ont les membres plus souples. Les premiers mots de l'emploi capitaliste de la machinerie furent donc pour le travail des femmes et des enfants ! Ce puissant moyen de remplacement du travail et des travailleurs se transforma ainsi aussitôt en un moyen d'augmenter le nombre des salariés par l'embrigadement de tous les membres de la famille ouvrière sous la dépendance immédiate du capital sans distinction de sexe ni d'âge. Non seulement le travail forcé pour le capitaliste usurpa la place des jeux d'enfants, mais il prit aussi celle du travail fait librement dans des limites morales [119*] au sein du cercle familial pour la famille elle-même [120].

119*. *Innerhalb sittlicher Schranke.*

120. Pendant la crise du coton qui accompagna la guerre civile américaine, le Dr Edward Smith fut envoyé par le gouvernement anglais dans le Lancashire, le Cheshire, etc. pour faire un rapport sur l'état de santé des ouvriers du coton. On lit entre autres que la crise a toutes sortes d'avantages sur le plan hygiénique indépendamment du fait que les ouvriers sont chassés de l'atmosphère insalubre de la fabrique. Que les femmes d'ouvriers ont maintenant le loisir d'offrir le sein à leurs nourrissons au lieu de les empoisonner au Godfrey's Cordial (qui est un opiat). Qu'elles ont trouvé le temps d'apprendre à faire la cuisine. Mais que malheureusement elles acquièrent ce talent culinaire à un moment où elles n'ont rien à manger. Mais on voit comment le capital pour se valoriser a usurpé le travail familial nécessaire à la consommation. De la même façon, on s'est servi de la crise dans certaines écoles pour apprendre à coudre aux filles d'ouvriers. Il aura donc fallu une révolution américaine et une crise mondiale pour que les filles d'ouvriers, qui font du fil pour le monde entier, apprennent à coudre !

La valeur de la force de travail était déterminée par le temps de travail nécessaire non seulement à la conservation de l'ouvrier adulte individuel, mais aussi à la conservation de la famille ouvrière. En jetant les membres de la famille ouvrière sur le marché du travail, la machinerie répartit la valeur de la force de travail de l'homme sur toute sa famille. Elle dévalue par conséquent sa force de travail. L'achat d'une famille parcellisée, par exemple, en 4 forces de travail coûte peut-être plus qu'autrefois l'achat de la force de travail du chef de famille, mais, en contrepartie, 4 jours de travail prennent la place d'un seul et son prix tombe dans la proportion de l'excédent du surtravail des quatre par rapport au surtravail d'un seul. Il faut maintenant que quatre personnes fournissent non seulement du travail au capital, mais aussi du surtravail, pour qu'une famille vive. C'est ainsi que, d'emblée, la machinerie, en élargissant le matériau humain exploitable qui est le champ d'exploitation le plus caractéristique du capital [121], élève en même temps le degré d'exploitation.

Elle révolutionne aussi de fond en comble la médiation formelle du rapport capitaliste, le contrat entre le travailleur et le capitaliste. Sur la base de l'échange marchand, la première condition préalable était que le capitaliste et le travailleur se fissent face l'un l'autre en tant que personnes libres, en tant que possesseurs de marchandises indépendants, l'un d'argent et de moyens de production, l'autre de force de travail. Mais à présent le capital achète des mineurs ou des demi-mineurs.

---

121. « Le nombre des ouvriers a beaucoup augmenté parce que l'on remplace de plus en plus le travail des hommes par celui des femmes, et surtout celui des adultes par celui des enfants. Trois fillettes de 13 ans, gagnant entre 6 et 8 sh. par semaine, ont écarté un homme d'âge mûr gagnant entre 18 et 45 sh. » (Th. DE QUINCEY, *The Logic of Politic. Econ.*, Lond. 1844, note de la p. 147). Comme certaines fonctions familiales, telles que la grossesse et l'allaitement, etc. ne peuvent être totalement réprimées, les mères de famille confisquées par le capital sont plus ou moins obligées d'engager des remplaçants. Les travaux imposés par la consommation familiale, comme la couture, le raccommodage, etc. doivent être remplacés par l'achat de produits finis. A la diminution de la dépense de travail domestique correspond donc une augmentation de la dépense d'argent. Les coûts de production de la famille ouvrière s'accroissent donc et compensent l'augmentation de recette. Ajoutez à cela qu'il devient impossible de consommer et de préparer les moyens de subsistance de manière économique et rationnelle. On trouvera d'abondantes indications sur ces faits tenus secrets par l'économie politique officielle dans les *Reports* * des inspecteurs de fabriques, dans ceux de la Children's Employment Commission et surtout aussi dans les Reports on Public Health.

Autrefois le travailleur vendait une force de travail, la sienne, dont, en tant que personne formellement libre, il disposait. Il vend maintenant femme et enfant. Il devient marchand d'esclaves [122]. La demande en travail d'enfants ressemble d'ailleurs souvent dans sa forme, aux demandes d'esclaves noirs, telles qu'on avait coutume de les lire dans des annonces de journaux américains.

« Mon attention », dit, par exemple, un inspecteur de fabriques anglais, « fut attirée par une annonce dans la feuille locale d'une des plus importantes villes manufacturières de mon district ; en voici le texte : Demande 12 à 20 jeunes garçons, au-dessus de ce qui peut passer pour 13 ans. Salaire : 4 sh. par semaine. S'adresser à etc. » [123].

Le passage « qui peut passer pour 13 ans » fait référence au Factory Act selon lequel des enfants en dessous de 13 ans ne peuvent travailler que 6 heures. Un médecin assermenté (*certifying surgeon*) doit certifier l'âge. Le fabricant demande donc de jeunes garçons qui aient l'air d'avoir déjà treize ans. La diminution parfois brutale du nombre d'enfants en dessous de 13 ans employés par les fabricants, qui surprend dans les statistiques anglaises des 20 dernières années, a été, d'après les dires des inspecteurs de fabrique eux-mêmes, en grande partie l'œuvre de certifying surgeons qui déplaçaient l'âge des enfants en fonction de l'appétit d'exploitation des capitalistes et du besoin qu'avaient les parents d'exercer ce trafic sordide.

---

122. Contrastant avec le fait très important que ce sont les ouvriers hommes adultes qui ont imposé au capital, grâce à leur lutte, la limitation du travail des femmes et des enfants dans les fabriques anglaises, on trouve encore dans les derniers rapports de la Children's Employment Commission, des témoignages sur le comportement réellement révoltant et parfaitement esclavagiste de certains parents ouvriers qui font un trafic sordide de leurs enfants. Mais, comme on peut le voir dans ces mêmes *Reports*, le pharisien capitaliste dénonce cette bestialité qu'il a lui-même créée, éternisée et exploitée et qu'en d'autres circonstances il baptise « liberté du travail ». « On a eu recours au travail de petits enfants... qui devaient même travailler pour leur pain quotidien. Alors qu'ils n'avaient ni la force de supporter un labeur aussi démesurément pénible, ni l'instruction qui leur permettrait de guider leur existence dans l'avenir, ils ont été propulsés dans un environnement contaminé, physiquement et moralement. L'historien juif ne dit-il pas à propos de la destruction de Jérusalem par Titus, qu'il n'est pas étonnant que la ville ait été détruite, et même totalement détruite, puisqu'une mère inhumaine avait sacrifié son propre rejeton pour mettre un terme à la torture d'une faim inextinguible ». (*Public Economy Concentrated*, Carlisle 1833, p. 66).

123. A. Redgrave in *Reports of Insp. of Fact. for 31st october 1858*, pp. 40-41.

Tous les lundis et mardis matin à Bethnal Green, district mal famé de Londres, se tient un marché public où des enfants des deux sexes se louent eux-mêmes dès l'âge de 9 ans aux manufactures de soie londoniennes. « Les conditions ordinaires sont de 1 sh. 8 d. la semaine (qui reviennent aux parents), et de 2 d. pour moi, avec le thé ». Les contrats ne sont valables que pour la semaine. Les scènes et les mots prononcés pendant la durée de ce marché sont véritablement révoltants [124]. Il arrive encore en Angleterre que des femmes « retirent de jeunes garçons de la Workhouse et les louent à n'importe quel acheteur pour 2 sh. 6 d. la semaine » [125]. Malgré la législation, il y a encore au moins 2 000 jeunes garçons en Grande-Bretagne qui sont vendus par leurs propres parents comme machines vivantes à ramoner les cheminées (bien qu'il existe des machines pour les remplacer) [126]. La révolution déclenchée par la machinerie dans le rapport juridique entre acheteur et vendeur de force de travail, qui fait que toute la transaction perd jusqu'à l'apparence d'un contrat entre personnes libres, a plus tard offert au Parlement anglais la justification juridique à l'intervention de l'État dans les fabriques. Chaque fois que la Loi sur les fabriques limite à 6 heures le travail des enfants dans des branches d'industrie qu'elle n'avait pas encore touchées, on entend retentir les mêmes lamentations des fabricants : à savoir qu'une partie des parents retirent maintenant leurs enfants de l'industrie réglementée pour les vendre là où règne encore la « liberté du travail », c'est-à-dire là où les enfants de moins de 13 ans sont obligés de travailler comme des adultes et se vendent donc à prix plus élevé. Mais comme le capital est, de par sa nature, un *niveleur* **, c'est-à-dire qu'il réclame comme ses droits de l'homme intrinsèques l'égalité des conditions d'exploitation du travail dans toutes les sphères de production, la limitation légale du travail des enfants dans une branche d'industrie devient la cause de sa limitation dans l'autre.

Nous avons déjà évoqué la dégradation physique des enfants et des jeunes personnes, ainsi que des femmes d'ouvriers que

---

124. *Children's Employment Commission, V. Report*, Londres 1866, p. 81, nº 31. [Note de la quatrième édition] : L'industrie de la soie de Bethnal Green est aujourd'hui pratiquement réduite à néant. F.E.].
125. *Children's Employment Commission, III. Report*, Londres 1864, p. 53, n. 15.
126. *Ibid.*, V. *Report*, p. XXII, n. 137.

la machinerie soumet à l'exploitation du capital d'abord directement dans les fabriques qui poussent sur sa base, puis indirectement dans toutes les autres branches de l'industrie. C'est pourquoi nous n'insisterons ici que sur un seul point, l'énorme mortalité des enfants d'ouvriers pendant leurs premières années d'existence. Il y a en Angleterre 16 districts d'enregistrement où, en moyenne annuelle, sur 100 000 enfants vivants de moins d'un an, il n'y a que 9 085 décès (dans un des districts 7 047 seulement) ; dans 24 districts il y en a plus de 10 000, mais moins de 11 000 ; dans 39 districts plus de 11 000, mais moins de 12 000 ; dans 48 districts plus de 12 000, mais moins de 13 000 ; dans 22 districts plus de 20 000 ; dans 25 districts plus de 21 000 ; dans 17, plus de 22 000 ; dans 11, plus de 23 000 ; à Hoo, Wolverhampton, Ashton-under-Lyne et Preston, plus de 24 000 ; à Nottingham, Stockport et Bradford, plus de 25 000, à Wisbeach 26 001 et à Manchester 26 125 [127]. Comme l'a démontré une enquête médicale officielle de 1861, si l'on fait abstraction de facteurs purement locaux ces chiffres de mortalité élevés sont principalement dus à l'activité des mères en dehors du foyer, et à la négligence et aux mauvais traitements qui en résultent, entre autres une nourriture inadaptée, le manque de nourriture, alimentation à base d'opiacés, etc. auxquels s'ajoute la désaffection contre nature des mères à l'égard de leurs enfants, qui les amène à les priver intentionnellement de nourriture et les faire mourir de faim voire à les empoisonner [128]. En revanche, c'est dans les districts agricoles « où l'emploi féminin est minimal, que le chiffre de mortalité est le plus bas » [129]. La commission d'enquête de 1861 révèle cependant un résultat inattendu à cet égard : dans quelques districts purement agricoles des côtes de la mer du Nord, les chiffres de la mortalité infantile en dessous de un an atteignaient presque ceux des districts industriels les plus tristement réputés. Le Dr Julian Hunter a donc été chargé d'étudier ce phénomène sur place. Son rapport

127. *Sixth Report on Public Health*, Londres 1864, p. 34.
128. « Elle » (l'enquête de 1861) « ... montre en outre que, tandis que les petits enfants placés dans les conditions décrites périssent par suite de négligences et de mauvais traitements dus au travail de leurs mères, celles-ci perdent dans des proportions effrayantes leurs sentiments naturels à l'égard de leur progéniture — leur mort habituellement ne leur cause guère de souci, et parfois... elles prennent elles-mêmes des mesures directes pour provoquer cette mort ». (*Ibid.*).
129. *Ibid.*, p. 454.

est annexé au « VIe rapport sur la santé publique » (*VI. Report on Public Health*) [130]. On avait supposé jusqu'alors que c'était la malaria et d'autres maladies propres à ces régions basses et marécageuses qui décimaient les enfants. L'enquête démontra exactement le contraire, à savoir :

« que la même cause qui avait chassé la malaria, c'est-à-dire la transformation du sol, des marais d'hiver et des maigres prairies d'été en fécondes terres à blé, était la cause du taux de mortalité extraordinaire chez les nourrissons » [131].

Les 70 praticiens médicaux de ces districts entendus par le Dr Hunter furent « merveilleusement unanimes » sur ce point. Avec la révolution dans la culture du sol, on avait en effet introduit le système industriel.

« Des femmes mariées qui travaillent par bandes avec des jeunes filles et des jeunes garçons sont mises à la disposition d'un fermier pour une certaine somme par un homme qu'on appelle le " chef de bande " et qui loue la bande dans son ensemble. Ces bandes s'éloignent souvent à plusieurs lieues de leurs villages ; on les rencontre souvent le matin et le soir sur les routes, les femmes vêtues de courts jupons et de jupes à l'avenant, avec des bottes et parfois des pantalons, très fortes et apparemment très saines, mais corrompues par une débauche coutumière et n'ayant nul souci des conséquences funestes que leur goût pour ce genre de vie active et indépendante rejette sur leur progéniture, qui dépérit à la maison » [132].

Tous les phénomènes apparus dans les districts industriels, infanticide camouflé et traitement des enfants aux opiacés, se reproduisent ici à un degré bien supérieur encore [133].

« Ce que je sais des maux qu'engendre l'emploi courant des femmes adultes dans l'industrie » dit le Dr Simon, fonctionnaire médical du Privy-Council anglais et rédacteur *en chef* * des rapports sur la « Public Health », « ne peut qu'excuser l'horreur profonde

---

130. *Ibid.*, pp. 454-462. *Reports by Dr Henry Julian Hunter on the excessive mortality of infants in some rural districts of England.*
131. *Ibid.*, p. 35 et pp. 455-456.
132. *Ibid.*, p. 456.
133. Tout comme dans les districts manufacturiers anglais la consommation d'opium se propage également chaque jour davantage dans les districts agricoles parmi les ouvriers et les ouvrières adultes. « Pousser à la vente des opiats... tel est le but de certains grossistes entreprenants. Les droguistes considèrent que c'est l'article qui se vend le plus facilement ». (*Ibid.*, p. 459). Les nourrissons à qui on donnait des opiats, « se rabougrissaient comme des petits vieux, ou se ratatinaient jusqu'à devenir des petits singes ». (*Ibid.*, p. 460). On voit comment l'Inde et la Chine se vengent de l'Angleterre.

qu'il m'inspire»[134]. Quant à l'inspecteur de fabriques F. Baker il a ce cri du cœur : « Ce sera en effet un grand bonheur pour tous les districts manufacturiers d'Angleterre, quand il sera interdit à toute femme mariée ayant une famille de travailler dans une fabrique quelle qu'elle soit»[135].

L'appauvrissement moral qui résulte de l'exploitation capitaliste du travail des femmes et des enfants a été décrit de manière si exhaustive par F. Engels dans sa *Situation de la classe ouvrière en Angleterre*, et par d'autres écrivains, que je me contenterai de le mentionner pour mémoire. Mais la désolation intellectuelle produite artificiellement par la transformation d'êtres impubères en simples machines à fabriquer de la survaleur, et qu'il faut bien distinguer de la simple ignorance naturelle qui laisse l'esprit en friche, sans altération de ses capacités de développement et de sa fertilité naturelle, a fini même par contraindre le Parlement anglais à faire de l'enseignement élémentaire la condition légale de l'utilisation « productive » des enfants en dessous de 14 ans dans toutes les industries soumises à la loi sur les fabriques. La rédaction bâclée desdites clauses sur l'éducation dans les lois sur les fabriques, le manque de machinerie administrative qui rend cet enseignement obligatoire en grande partie illusoire, l'opposition même des fabricants à cette loi sur l'enseignement et tous les trucs et toutes les manœuvres employés à la contourner, tout fait apparaître avec une grande clarté l'esprit même de la production capitaliste.

« La législation seule est à blâmer parce qu'elle a promulgué une loi d'imposture (*delusive law*) qui, sous couvert de s'occuper de l'éducation des enfants, ne contient aucune disposition qui puisse assurer le but prétexté. Elle ne détermine rien, sinon que les enfants devront être enfermés tous les jours un nombre d'heures déterminé» (3 heures) « entre les quatre murs d'un lieu appelé école, et que l'employeur de l'enfant devra se procurer chaque semaine un certificat auprès d'une personne qui, à titre de maître ou de maîtresse d'école, signera de son nom»[136].

Avant la promulgation de la Loi amendée sur les fabriques de 1844, il n'était pas rare que des certificats de fréquentation scolaire soient signés d'une croix par le maître ou la maîtresse d'école, ceux-ci ne sachant eux-mêmes pas écrire.

---

134. *Ibid.*, p. 37.
135. *Reports of Insp. of Fact. for 31st oct. 1862*, p. 59. Cet inspecteur de fabriques était auparavant médecin.
136. Leonard HORNER in *Reports of Insp. of Fact. for 30th April 1857*, p. 17.

« Au cours d'une visite que j'ai faite dans une école qui établissait de tels certificats, je fus tellement frappé par l'ignorance du maître d'école, que je lui ai dit : " S'il vous plaît, monsieur, savez-vous lire ? " Sa réponse fut en pur parler du cru : " moi, oui, un p'tit peu ! ". Et pour se justifier, il ajoute : " En tout cas, j'en sais plus que mes élèves ».

Pendant la préparation de la Loi de 1844, les inspecteurs de fabriques dénoncèrent l'état scandaleux des lieux baptisés écoles dont ils devaient déclarer les certificats conformes à la Loi. Tout ce qu'ils obtinrent, c'est qu'à partir de 1844

« les chiffres dans le certificat scolaire soient obligatoirement écrits de la main du maître d'école, et que celui-ci signe lui-même de son nom et de son prénom » [137].

Sir John Kincaid, inspecteur de fabriques pour l'Écosse, fait le récit d'expériences officielles semblables :

« La première école que nous visitâmes était tenue par une certaine Mrs. Ann Killin. Invitée par moi-même à épeler son nom, elle commit d'abord une bourde en commençant par la lettre C, mais se corrigeant aussitôt, elle dit que son nom commençait par la lettre K. En regardant sa signature dans les livres de certificats scolaires, je remarquai cependant qu'elle l'épelait de différentes manières et que son écriture ne laissait aucun doute sur son incapacité à enseigner. Elle avoua aussi elle-même qu'elle ne savait pas tenir son registre... Dans une deuxième école, je trouvai une salle de classe longue de 15 pieds et large de 10, et y comptai 75 enfants piaillant des choses inintelligibles » [138]. « Pourtant, il n'y a pas que le cas de ces misérables caves, où les enfants obtiennent des certificats scolaires, sinon un enseignement ; dans nombre d'écoles où le maître est compétent, ses efforts échouent presque complètement devant l'affolant troupeau d'enfants de tous les âges qu'il accueille à partir de trois ans. Ses revenus, qui sont misérables dans le meilleur des cas, dépendent en effet entièrement du nombre de pence qu'il touche en bourrant le maximum d'enfants dans une pièce. S'y ajoutent un mobilier scolaire misérable, le manque de livres et de tout autre matériel d'enseignement, et l'effet catastrophique d'un air humide et nauséabond sur les pauvres enfants eux-mêmes. Je suis allé dans beaucoup de ces écoles où j'ai vu des ribambelles d'enfants qui ne faisaient absolument rien ; et c'est pour cela que l'on délivre des certificats de fréquentation scolaire et que ces enfants figurent dans les statistiques officielles sous la mention scolarisé (*educated*) » [139].

---

137. *Id.* in *Reports of Insp. of Fact. for 31st Oct. 1855*, pp. 18-19.
138. Sir John Kincaid in *Reports of Insp. of Fact. for 31st Oct. 1858*, pp. 31-32.
139. Leonard Horner in *Reports etc. for 30th Apr. 1857*, pp. 17-18.

En Écosse, les fabricants cherchent à exclure le plus possible les enfants soumis à l'obligation scolaire.

« Cela suffit à démontrer la grande malveillance des fabricants à l'égard des clauses sur l'éducation » [140].

Tout ceci prend un tour grotesque et épouvantable dans les imprimeries de cotonnades et autres textiles, etc., régies par une loi sur les fabriques qui leur est propre. Cette loi stipule que :

« chaque enfant doit, avant d'être employé dans l'une de ces fabriques, avoir fréquenté l'école au moins 30 jours et pas moins de 150 heures au cours des 6 mois qui précèdent immédiatement son premier jour d'emploi. Pendant la durée de son travail à l'imprimerie, il doit faire une période scolaire de 30 jours et 150 heures une fois tous les 6 mois... La fréquentation de l'école doit avoir lieu entre 8 heures du matin et 6 heures du soir. Aucune fréquentation de moins de 2 ½ heures ou de plus de 5 heures dans la même journée ne doit être comptée comme partie des 150 heures. Dans les circonstances habituelles, les enfants vont à l'école le matin et l'après-midi pendant 30 jours, 5 heures par jour, et, une fois les 30 jours écoulés, quand la somme globale de 150 heures conforme aux textes est atteinte, quand ils ont, pour employer leur langage, “ fait leur livre ”, ils retournent à l'imprimerie où ils restent de nouveau 6 mois jusqu'à l'échéance d'un nouveau départ ; après quoi ils restent une nouvelle fois à l'école jusqu'à ce que le livre soit terminé, etc. Un grand nombre de jeunes gens qui fréquentent l'école durant les 150 heures prescrites sont tout aussi avancés après six mois à l'imprimerie qu'au début... Ils ont naturellement reperdu tout ce qu'ils avaient appris auparavant. Dans d'autres imprimeries d'indienne, la fréquentation scolaire est totalement dépendante des exigences commerciales de la fabrique. Le nombre d'heures exigées est accompli pour chaque période semestrielle par acomptes de 3 à 5 heures groupées qui peuvent être disséminées sur l'ensemble du semestre. L'enfant se rend, par exemple, un jour à l'école de 8 heures à 11 heures du matin, un autre jour de 1 heure à 4 heures de l'après-midi, puis après une nouvelle absence de plusieurs jours, il revient tout à coup de 3 heures à 6 heures de l'après-midi, puis peut-être 3 ou 4 jours d'affilée ou une semaine pour redisparaître 3 semaines, ou un mois entier ; et il revient pendant quelques jours de chômage pour quelques malheureuses heures quand ses employeurs, par hasard, n'ont pas besoin de lui ; l'enfant est ainsi ballotté (*buffeted*) de l'école à la fabrique, et de la fabrique à l'école, jusqu'à ce que la somme des 150 heures soit acquittée » [141].

---

140. Sir J. Kincaid [in] *Reports Insp. Fact 31st Oct. 1855*, p. 66.

141. A. Redgrave in *Reports of Insp. of Fact. for 31st Oct. 1857*, pp. 41-43. Dans les branches industrielles anglaises régies depuis assez longtemps par la Loi sur les fabriques proprement dites (et non le Print Work's Act,

Par l'adjonction massive d'une majorité d'enfants et de femmes dans la combinaison du personnel ouvrier, la machinerie brise enfin la résistance que l'ouvrier homme opposait encore dans la manufacture au despotisme du capital [142].

b) Prolongation de la journée de travail

Si la machinerie est le moyen le plus puissant pour accroître la productivité du travail, c'est-à-dire réduire le temps de travail nécessaire à la production d'une marchandise, elle devient, en tant que porteur du capital, et d'abord dans les industries qu'elle affecte directement, le moyen le plus puissant pour prolonger la journée de travail au-delà de toute limite naturelle. D'un côté, elle crée de nouvelles conditions qui permettent au capital de donner libre cours à sa tendance constante et, d'autre part, elle fournit de nouvelles raisons d'aiguiser sa fringale de travail d'autrui. En premier lieu, dans la machinerie, le mouvement et les opérations du moyen de travail deviennent autonomes par rapport à l'ouvrier. Le moyen de travail devient en lui-même un *perpetuum mobile* industriel qui produirait indéfiniment s'il ne se heurtait pas à certaines limites naturelles en l'espèce de ses auxiliaires humains : à la faiblesse de leur corps et à leur volonté propre. En tant que capital, et parce que capital, l'automate a en la personne du capitaliste une conscience et une volonté, il est par conséquent instinctivement animé du besoin de réduire par la force à son minimum la limite

---

cité en dernier dans le texte), les obstacles rencontrés par les articles sur l'instruction ont été surmontés dans une certaine mesure au cours des dernières années. Dans les industries non soumises à la Loi sur les fabriques prédominent encore nettement les idées du fabricant verrier J. Geddes, telles qu'il les communique au commissaire d'enquête White : « Autant que je puisse voir, le niveau d'instruction assez important dont a joui une partie de la classe ouvrière depuis les dernières années, est un mal. Il est dangereux en ce qu'il la rend trop indépendante ». (*Children's Empl. Commission, IV, Report*, Londres 1865, p. 253).

142. « Un fabricant, M.E., m'a dit qu'il employait exclusivement des femmes sur ses métiers à tisser mécaniques ; il donne la préférence aux femmes mariées, surtout à celles qui ont une famille à la maison qui dépend d'elles pour sa subsistance ; elles sont plus attentives et plus dociles que des femmes non mariées et doivent fournir des efforts considérables pour se procurer les moyens de subsistance nécessaires. C'est ainsi que les vertus, qui définissent le caractère féminin, finissent par tourner au préjudice de celui-ci — tout ce qu'il y a de moral et de tendre dans la nature féminine devient l'instrument de son esclavage et de sa souffrance ». (*Ten Hours' Factory Bill. The Speech of Lord Ashley, 15th March*, Londres 1844, p. 20).

naturelle de la résistance humaine, qui est pourtant élastique [143]. Cette limite minimale est de toute façon diminuée par l'apparente facilité du travail à la machine et l'élément plus docile et plus souple que constituent les femmes et les enfants [144].

La productivité de la machinerie est, comme nous l'avons vu, inversement proportionnelle à la grandeur de la composante de valeur qu'elle transmet au produit. Plus sa période de fonctionnement est longue, plus la masse de produits sur laquelle se répartit la valeur qu'elle leur ajoute est grande, et plus la portion de valeur qu'elle ajoute à chaque marchandise est petite. Or la période de vie active de la machinerie est apparemment déterminée par la longueur de la journée de travail ou par la durée du procès de travail quotidien, multipliée par le nombre de jours où celui-ci se répète.

L'usure des machines ne correspond nullement avec une exactitude mathématique à leur temps d'utilisation. Mais, même dans cette hypothèse, une machine qui sert 16 heures par jour pendant 7 ½ ans couvre une aussi grande période de production, et n'ajoute pas plus de valeur au produit global, que la même machine 8 heures par jour pendant 15 ans. Simplement, dans le premier cas, la valeur des machines serait reproduite deux fois plus rapidement que dans le second, et le

---

143. « Depuis l'introduction généralisée de machines coûteuses, on a sollicité la nature humaine bien au-delà de sa force moyenne ». (Robert OWEN, *Observations on the effects of the manufacturing system*, deuxième édition, Londres 1817, [p. 16]).

144. Les Anglais, qui considèrent volontiers la première forme d'apparition empirique d'une chose comme sa raison d'être profonde, interprètent les rapts d'enfants commis par le capital, au début du système des fabriques, dans les maisons de pauvres et d'orphelins grâce auquel ce nouvel Hérode s'est incorporé un matériau humain totalement dépourvu de volonté, comme la raison de la longueur du temps de travail dans les fabriques. Fielden, par exemple, qui est lui-même un fabricant anglais, déclare : « Il est clair que la longueur du temps de travail est due aux facteurs suivants : nous avons eu un si grand nombre d'enfants abandonnés venus des différentes parties du pays que les maîtres de fabriques se sont rendus indépendants des ouvriers, et qu'après qu'ils eurent fait de la longue durée du temps de travail une habitude, grâce au matériau humain qu'ils se sont ainsi procuré, ils ont pu l'imposer aussi plus facilement à leurs voisins ». (J. FIELDEN, *The Curse of the Factory System*, Londres 1836, p. 11). En ce qui concerne le travail des femmes, l'inspecteur de fabriques Saunders nous apprend dans le Rapport sur les fabriques de 1844 que : « parmi les ouvrières il y a des femmes qui sont occupées pendant plusieurs semaines de suite, avec très peu de jours de repos, de 6 heures du matin à minuit, et qui ont moins de 2 heures pour les repas, si bien que, 5 jours par semaine, il ne leur reste que 6 des 24 heures quotidiennes pour venir de chez elles, y retourner et se reposer au lit ».

capitaliste aurait absorbé grâce à elles autant de surtravail en 7 ½ ans qu'autrement en 15.

L'usure matérielle de la machine est double. Elle résulte d'un côté de l'utilisation de la machine, de la même façon que des pièces de monnaie s'usent dans leur circulation, mais aussi d'autre part de sa non-utilisation, de la même façon qu'une épée inemployée rouille dans son fourreau. C'est sa consommation par les éléments. Le premier type d'usure est en rapport plus ou moins direct avec l'utilisation de la machine, l'autre, dans une certaine mesure, est en raison inverse de celle-ci [145].

Mais la machine est également sujette, outre l'usure matérielle, à ce que l'on pourrait appeler l'usure morale. Elle perd de la valeur d'échange dans la mesure où des machines de même construction peuvent être reproduites à meilleur marché, et où de meilleures machines viennent lui faire concurrence [146]. Dans les deux cas, si jeune et si vigoureuse que puisse être la machine, sa valeur n'est plus déterminée par le temps de travail effectivement objectivé en elle, mais par le temps de travail nécessaire à sa propre reproduction ou à la reproduction d'une machine meilleure. Elle s'en trouve par conséquent plus ou moins dévaluée. Plus la période où sa valeur globale est reproduite est courte, moins le danger de son usure morale est grand ; et plus la journée de travail est longue, plus cette période est courte. Quand la machinerie est introduite pour la première fois dans une branche de production, on voit se succéder rapidement de nouvelles méthodes qui visent à sa reproduction à moindre frais [147], ainsi que des améliorations qui ne concernent pas simplement des parties ou des appareils isolés, mais bien l'ensemble de la construction. C'est donc dans sa première période d'existence, que cette raison particulière de l'allongement de la journée de travail agit avec la plus grande acuité [148].

---

145. « La raison des dommages subis par les parties mobiles et délicates du mécanisme métallique peut être précisément leur inactivité ». (Ure, *ouv. cit.*, p. 281).

146. Le *Manchester Spinner* déjà cité plus haut (*Times*, 26 nov. 1862) la compte dans les coûts de la machinerie : « Elle » (c'est-à-dire la « retenue pour la détérioration de la machinerie ») « vise aussi à couvrir la perte qui résulte de ce que l'on doit constamment remplacer les machines, avant qu'elles soient usées, par d'autres machines de construction meilleure et nouvelle ».

147. « On estime en gros que la construction d'une seule machine d'un nouveau modèle coûte cinq fois autant que la reconstruction de la même machine selon le même modèle ». (Babbage, *ouv. cit.*, pp. 211-212).

148. « Depuis quelques années on a obtenu dans la fabrication du tulle

Toutes conditions restant par ailleurs égales et la journée de travail étant donnée, l'exploitation d'un nombre double de travailleurs exige que soient doublées aussi bien la partie du capital constant dépensée en machinerie, et en bâtiments, que la partie de celui-ci dépensée en matériaux bruts et matières auxiliaires, etc. Avec le prolongement de la journée de travail, l'échelle de la production s'élargit, cependant que la partie du capital dépensée en machinerie et bâtiments demeure inchangée [149]. Non seulement, donc, la survaleur s'accroît mais les dépenses nécessaires à l'extorsion de celle-ci diminuent. Certes, ceci est également plus ou moins le cas lors de toute prolongation de la journée de travail, mais cet aspect revêt ici une importance plus décisive tout simplement parce que la partie du capital transformée en moyen de travail pèse davantage dans la balance [150]. Le développement de l'exploitation des machines engage en effet une portion toujours croissante du capital dans une forme où, d'une part, il peut être constamment mis en valeur et où, d'autre part, il perd de la valeur d'usage et de la valeur d'échange dès que son contact avec le travail vivant est interrompu. « Quand un cultivateur », déclare Monsieur Ashworth, magnat anglais du coton, en guise de leçon au professeur Nassau W. Senior,

« quand un cultivateur pose sa bêche, il rend inutile durant cette période un capital de 18 pence. Quand l'un de nos hommes » (de nos ouvriers de fabrique) « quitte la fabrique, il rend inutile un capital qui a coûté 100 000 livres sterling » [151].

---

des améliorations si importantes et si nombreuses qu'une machine bien conservée qui avait coûté au départ 1 200 £ a été revendue quelques années après 60 £ ... Les améliorations se sont succédé à un tel rythme que certaines machines sont restées inachevées dans les mains de leurs constructeurs, parce qu'elles étaient déjà périmées à la suite de nouvelles inventions plus heureuses ». Dans cette période de *Sturm und Drang*, les fabricants de tulle ont bientôt étendu le temps de travail de 8 heures, à l'origine, à 24 heures avec une équipe double d'ouvriers ». (*Ibid.*, p. 233).

149. « Il est évident qu'avec les flux et reflux du marché, et une demande alternativement en expansion et en décroissance, il reviendra constamment des occasions où le fabricant peut utiliser un capital circulant supplémentaire sans employer de capital fixe supplémentaire... dès lors qu'on peut travailler des quantités supplémentaires de matière première sans dépenses supplémentaires en bâtiments et machinerie ». (R. TORRENS, *On Wages and Combination*, Londres 1834, p. 64).

150. Ceci n'est mentionné ici que pour rendre l'exposé plus complet ; c'est seulement dans le livre trois que je traiterai du taux du profit, c'est-à-dire du rapport de la survaleur au capital total avancé.

151. « When a labourer » said Mr. Ashworth, « lays down his spade, he renders useless, for that period, a capital worth 18 d. when one of our

Pensez donc ! Rendre « inutile », ne serait-ce qu'un instant, un capital qui a coûté 100 000 livres sterling ! Il y a, en effet, de quoi hurler à l'idée qu'un de nos hommes ose jamais quitter la fabrique ! Comme le voit bien Senior instruit par Ashworth, l'extension de la machinerie rend « souhaitable » une prolongation toujours croissante de la journée de travail [152].

La machine produit de la survaleur relative, non seulement en dévalorisant directement la force de travail et en la rendant indirectement meilleur marché par la baisse des prix des marchandises qui entrent dans sa reproduction, mais aussi en transformant, dès qu'elle est introduite sporadiquement, le travail employé par le possesseur de machine en travail potentialisé, en élevant la valeur sociale du produit des machines au-dessus de sa valeur individuelle, et en permettant ainsi au capitaliste de remplacer par une moindre part de valeur du produit quotidien la valeur quotidienne de la force de travail. Pendant cette période de transition, où l'emploi des machines reste une sorte de monopole, les gains sont donc extraordinaires, et le capitaliste cherche à exploiter le plus radicalement possible « cette première saison d'amour » par la plus grande prolongation possible de la journée de travail. L'importance du gain aiguise sa fringale de gains plus grands encore.

Avec la généralisation de la machinerie au sein d'une même branche de production, la valeur sociale du produit de la machine descend à sa valeur individuelle en même temps que s'impose la loi qui veut que la survaleur ne provienne pas des forces de travail que le capitaliste a remplacées par la machine, mais à l'inverse des forces de travail qu'il y emploie. La survaleur ne provient que de la partie variable du

---

people leaves the mule, he renders useless a capital that has cost 100 000 [151*] pounds ! ». (SENIOR, *Letters on the Factory Act*, Londres 1837, p. 14).

151*. Chez Senior : 100 £.

152. « Le grand excédent de capital fixe par rapport au capital circulant... rend souhaitable un long temps de travail ». Avec la dimension croissante que prend la machinerie, etc. « la tendance à rallonger le temps de travail grandit, puisque c'est le seul moyen pour rendre profitable une grande masse de capital fixe ». (*Ibid.*, pp. 11-14). « Il y a différentes dépenses dans une fabrique qui demeurent constantes, que la fabrique travaille plus ou moins de temps, par exemple la rente pour les bâtiments, les impôts locaux et généraux, l'assurance contre l'incendie, le salaire des différents ouvriers permanents, la détérioration de la machinerie, et d'autres charges multiples dont la masse par rapport au profit décroît dans le rapport même où s'accroît l'étendue de la production ». (*Reports of the Insp. of Fact. for 31st Oct. 1862*, p. 19).

capital, et nous avons vu que la masse de la survaleur était déterminée par deux facteurs : le taux de survaleur et le nombre d'ouvriers employés simultanément. Pour une durée donnée de la journée de travail, le taux de survaleur est déterminé par le rapport suivant lequel la journée de travail se divise en travail nécessaire et surtravail. Le nombre d'ouvriers employés simultanément dépend pour sa part du rapport entre la partie variable du capital et sa partie constante. Or il est évident que l'emploi des machines, quelle que soit l'extension du surtravail aux dépens du travail nécessaire qu'il entraîne en augmentant la force productive du travail, ne produit ce résultat qu'en diminuant le nombre des ouvriers employés par un capital donné. Il convertit une partie du capital, qui était autrefois variable, c'est-à-dire qui se transformait en force de travail vivante, en machinerie, donc en capital constant, qui ne produit aucune survaleur. Il est impossible, par exemple, d'extraire autant de survaleur de deux ouvriers que de 24. Si chacun des 24 ouvriers ne fournit, sur 12 heures, qu'une heure de surtravail, ils fournissent ensemble 24 heures de surtravail, alors que le travail global des deux ouvriers n'est que de 24 heures. Il y a donc dans l'utilisation de la machinerie pour la production de survaleur une contradiction immanente, dans la mesure où, des deux facteurs de la survaleur que fournit un capital d'une grandeur donnée, elle n'augmente le premier — le taux de survaleur — que parce qu'elle diminue l'autre — le nombre d'ouvriers. Cette contradiction immanente se manifeste dès que, la machinerie se généralisant dans une branche industrielle, la valeur de la marchandise produite à l'aide de machines se transforme en valeur sociale régulatrice de toutes les marchandises de même espèce, et c'est cette contradiction qui, en retour, pousse le capital, sans qu'il en soit conscient [153], à prolonger la journée de travail avec la pire des violences, de façon à compenser la diminution du nombre proportionnel d'ouvriers exploités, en augmentant non seulement le surtravail relatif, mais aussi le surtravail absolu.

Si donc l'utilisation capitaliste de la machinerie crée d'un côté de nouvelles raisons très fortes pour un allongement démesuré de la journée de travail et bouleverse la modalité même

---

153. On verra dans les premiers chapitres du livre trois pourquoi ni le capitaliste en tant qu'individu, ni l'économie politique, qui partage sa manière de voir, n'ont conscience de cette contradiction immanente.

du travail et le caractère du corps social qui l'effectue, d'une manière qui brise sa résistance à cette tendance, elle produit par ailleurs, en embauchant des couches de la classe ouvrière autrefois inaccessibles au capital et en dégageant des ouvriers supplantés par la machine, une population ouvrière superflue [154] à qui le capital pourra dicter sa loi. D'où ce phénomène remarquable dans l'histoire de l'industrie moderne : c'est la machine qui fiche en l'air toutes les limites morales et naturelles de la journée de travail. D'où aussi ce paradoxe économique, que le plus puissant moyen de réduction du temps de travail devienne le moyen le plus infaillible pour transformer le temps de vie de l'ouvrier et de sa famille en temps de travail disponible pour la valorisation du capital. « Si », rêvait Aristote, le plus grand penseur de l'Antiquité,

« si chaque outil pouvait, sur ordre ou d'instinct, exécuter le travail qui lui échoit, comme les chefs-d'œuvre de Dédale qui se mouvaient d'eux-mêmes, ou comme les trépieds d'Héphaïstos qui se mettaient spontanément à leur travail sacré ; si donc les navettes des tisserands se mettaient d'elles-mêmes à tisser, le contre-maître n'aurait pas besoin d'aides, ni le maître d'esclaves» [155].

Et Antipatros, poète grec contemporain de Cicéron, de saluer le moulin à eau destiné à moudre le grain, cette forme élémentaire de toute machinerie productive, comme le libérateur des esclaves-femmes et l'initiateur de l'Age d'or [156] ! « Les païens, ah ! les païens ! » Comme l'a découvert l'avisé Bastiat, et bien avant MacCulloch, qui est encore plus intelligent, ces gens-là ne comprenaient rien à l'économie politique ni au christianisme. Entre

---

154. L'un des grands mérites de Ricardo est d'avoir vu dans la machinerie non pas seulement un moyen de production de marchandises, mais aussi une source de *population surabondante* **.

155. F. Biese, *Die Philosophie des Aristoteles*, deuxième volume, Berlin 1842, p. 408.

156. Je donne ici la traduction du poème d'après Stolberg, parce qu'il caractérise tout à fait, comme les précédentes citations sur la division du travail, l'opposition qu'il y a sur ce sujet entre la conception antique et la conception moderne :

« Épargnez le bras qui fait tourner la meule, ô meunières, et dormez
Doucement ! que le coq s'époumonne à vous avertir qu'il fait jour !
Déo a imposé aux nymphes le travail des filles,
Et les voilà qui sautillent, légères, sur les roues,
Et que les essieux ébranlés tournent avec leurs rais,
Et que tourne le poids de la pierre roulante.
Vivons la vie de nos aïeux et jouissons dans l'oisiveté
Des dons que la déesse nous accorde ».

(*Gedichte aus dem Griechischen*, übersetzt von Christian Graf zu Stolberg, Hambourg 1782).

autres choses, ils n'ont pas compris que la machine est le moyen le plus au point pour allonger la journée de travail. Ils excusaient finalement l'esclavage de l'un en le présentant comme le moyen du plein développement humain de l'autre. Simplement, pour prêcher l'esclavage des masses en vue d'élever quelques parvenus mal dégrossis ou à demi décrottés au rang de *fileurs éminents* **, de *grands fabricants de saucisses* ** et d'*influents marchands de cirage* **, il leur manquait l'organe spécifiquement chrétien.

c) L'intensification du travail

La prolongation démesurée de la journée de travail, que produit la machinerie entre les mains du capital, finit par entraîner, comme nous l'avons vu, une réaction de la société menacée dans ses fondements vitaux, réaction qui aboutit elle-même à une limitation de la journée de travail normale, fixée par la loi. Il se développe alors sur cette base un phénomène que nous avons déjà rencontré auparavant et qui prend désormais une importance décisive : l'intensification du travail. Dans l'analyse de la survaleur absolue, il s'agissait avant tout de la grandeur extensive du travail, son degré d'intensité étant présupposé donné. Nous allons examiner maintenant le renversement de cette grandeur extensive en grandeur intensive, ou encore en degré.

Il est évident que la rapidité et donc l'intensité du travail croissent de façon naturelle avec les progrès du machinisme et de l'expérience accumulée par une classe spécifique d'ouvriers travaillant sur machines. C'est ainsi qu'en Angleterre, pendant un demi-siècle, la prolongation de la journée de travail va de pair avec l'intensification croissante du travail industriel. On comprend cependant que dans un travail qui n'est pas défini par des moments passagers de paroxysme, mais par une uniformité régulière, répétée jour après jour, on arrive nécessairement à un point nodal où l'extension de la journée de travail et l'intensité du travail sont exclusives l'une de l'autre, si bien que la prolongation de la journée de travail ne demeure supportable qu'avec un moindre degré d'intensité du travail, et inversement un degré d'intensité plus élevé avec un raccourcissement de la journée de travail. Dès que la révolte grandissante de la classe ouvrière a forcé l'État à raccourcir autoritairement la durée du temps de travail, en imposant d'abord une journée de travail normalisée à la fabrique proprement dite ; à partir

du moment donc où il fallut définitivement renoncer à accroître la production de survaleur par la prolongation de la journée de travail, le capital s'est jeté délibérément et de toutes ses forces sur la production de la survaleur relative, par le moyen d'un développement accéléré du système des machines. En même temps intervient un changement dans le caractère de la survaleur relative. En général, la méthode de production de la survaleur relative consiste à rendre l'ouvrier capable de produire davantage dans le même temps avec la même dépense de travail, grâce à une force productive accrue du travail. Le même temps de travail continue d'ajouter la même valeur au produit global, bien que cette valeur d'échange inchangée se présente maintenant dans plus de valeurs d'usage et que donc la valeur de chaque marchandise baisse. Il en va autrement cependant dès lors que le raccourcissement forcé de la journée de travail et l'énorme impulsion qu'il donne au développement de la force productive et à l'économie des conditions de production imposent en même temps à l'ouvrier une augmentation de sa dépense de travail dans un temps qui reste le même, une tension accrue de la force de travail et une occupation plus intense des trous dans le temps de travail, c'est-à-dire une condensation du travail, tout cela à un degré que l'on ne peut atteindre que dans le cadre d'une journée de travail raccourcie. Cette compression d'une plus grande masse de travail dans un temps donné compte désormais pour ce qu'elle est : un quantum de travail plus grand. A côté de la mesure du temps de travail comme « grandeur étendue », apparaît maintenant la mesure de son degré de condensation [157]. L'heure plus intensive d'une journée de travail de dix heures contient désormais autant, sinon plus de travail, c'est-à-dire de force de travail dépensée, que l'heure plus poreuse de la journée de travail de douze heures. Le produit de cette heure a donc autant ou plus de valeur que celui d'1 $^{1}/_{5}$ heure de travail moins remplie. Indépendamment de l'augmentation de la survaleur relative par accroissement de la force productive du travail, 3 $^{1}/_{3}$ heures de surtravail pour

157. Il y a bien sûr en règle générale des différences dans l'intensité des travaux de différentes branches de production. Comme l'a déjà montré A. Smith, elles se compensent en partie par des facteurs secondaires propres à chaque type de travail. Mais, là aussi, cela n'a d'influence sur le temps de travail en tant que mesure de valeur que dans la mesure où la grandeur intensive et la grandeur extensive se présentent comme des expressions opposées et exclusives du même quantum de travail.

6 $^2/_3$ heures de travail nécessaire, par exemple, fournissent maintenant au capitaliste la même masse de valeur que 4 heures de surtravail, auparavant, pour 8 heures de travail nécessaire.

La question qui se pose maintenant est de savoir comment le travail est intensifié.

Le premier effet de la journée de travail raccourcie repose sur cette loi évidente que l'efficacité de la force de travail est inversement proportionnelle à son temps d'action. On gagne par conséquent, à l'intérieur de certaines limites, en degré d'expression de la force ce que l'on perd en durée de celle-ci. Mais, grâce à la méthode du paiement, le capital veille à ce que l'ouvrier libère aussi effectivement davantage de force de travail [158]. Dans des manufactures, dans la poterie par exemple, où la machinerie ne joue aucun rôle, ou seulement un rôle insignifiant, l'introduction de la Loi sur les fabriques a démontré de manière frappante que le simple fait de raccourcir la journée de travail augmentait merveilleusement la régularité, l'uniformité, l'ordre, la continuité et l'énergie du travail [159]. Cet effet a cependant semblé douteux dans la fabrique proprement dite parce que la dépendance de l'ouvrier par rapport au mouvement continu et uniforme de la machine y avait créé depuis longtemps la discipline la plus stricte. C'est pourquoi, lorsqu'en 1844 fut négocié l'abaissement de la journée de travail en dessous de 12 heures, les fabricants déclarèrent presque unanimement que :

« leurs surveillants veillaient dans les divers ateliers de travail à ce que les mains ne perdissent pas de temps », que « le degré de vigilance et d'attention de la part des ouvriers (*the extent of vigilance and attention on the part of the workmen*) était à peine susceptible de s'accroître », et que, tous les autres facteurs, tels que l'allure de la machinerie, etc., étant supposés rester les mêmes, « il est donc insensé d'attendre dans des fabriques bien dirigées le moindre petit résultat d'une augmentation de l'attention, etc., des ouvriers » [160].

Cette assertion fut réfutée par des expériences. Monsieur R. Gardner, dans ses deux grandes usines de Preston, ne fit plus travailler ses ouvriers que 11 heures au lieu de 12 à partir du 20 avril 1844. Après un délai d'environ un an il s'avéra que :

---

158. Notamment grâce au salaire aux pièces, forme qui sera développée dans la sixième section.

159. Voir *Reports of Insp. of Fact. for 31st Oct. 1865.*

160. *Reports of Insp. of Fact. for* 1844 *and the quarter ending 30th April 1845*, pp. 20-21.

« la même quantité de produit avait été obtenue aux mêmes frais, et que l'ensemble des ouvriers avait gagné en 11 heures le même salaire qu'en 12 auparavant » [161].

Je ne mentionne pas ici les expériences réalisées dans les ateliers de filage et de cardage, parce qu'elles étaient liées à l'augmentation (2 %) de la vitesse de la machinerie. Dans le département du tissage, par contre, où l'on tissait au demeurant des sortes très différentes d'articles de fantaisie légers à motifs, il n'y avait absolument aucun changement dans les conditions objectives de production. Le résultat fut celui-ci :

« Du 6 janvier au 20 avril 1844, pour une journée de travail de douze heures, le salaire moyen hebdomadaire de chaque ouvrier est de 10 sh. 1 ½ d. : du 20 avril au 29 juin 1844 pour une journée de travail de onze heures, le salaire moyen hebdomadaire est de 10 sh. 3 ½ d. » [162].

La production avait été plus importante en 11 heures qu'en 12 auparavant, uniquement grâce à l'endurance plus régulière et plus grande des ouvriers et à l'économie de leur temps. Tandis qu'ils recevaient le même salaire et gagnaient 1 heure de temps libre, le capitaliste obtenait la même masse de produits et réalisait une économie d'une heure sur la dépense de charbon, de gaz, etc. Des expériences semblables furent réalisées avec le même succès dans les fabriques de messieurs Horrocks et Jacson [163].

Dès que la loi a imposé le raccourcissement de la journée de travail, qui crée d'abord la condition subjective de la condensation du travail, à savoir la capacité de l'ouvrier à dégager davantage de force dans un temps donné, la machine devient, entre les mains du capitaliste, le moyen objectif qu'il utilise systématiquement pour extorquer davantage de travail dans le même temps. Cela s'effectue de deux façons : par une augmentation de la vitesse des machines et par une extension du volume de machinerie surveillé par un même ouvrier ou du champ de

---

161. *Ibid.*, p. 19. Comme le salaire aux pièces restait le même, le montant du salaire hebdomadaire dépendait du quantum de produit.

162. *Ibid.*, p. 20.

163. *Ibid.*, p. 21. L'élément moral a joué un rôle déterminant dans les expériences mentionnées ci-dessus. « Nous travaillons avec plus d'entrain » ont déclaré les ouvriers à l'inspecteur de fabriques, « nous pensons constamment à la récompense de pouvoir rentrer chez soi plus tôt le soir, et il règne un esprit d'ardeur au travail et de gaieté dans toute l'usine, du plus jeune au plus vieux des ouvriers et nous pouvons beaucoup nous entraider dans le travail ». (*Ibid.*)

travail de celui-ci. L'amélioration de la construction de la machinerie est d'une part nécessaire à l'exercice d'une pression plus forte sur l'ouvrier, et d'autre part elle accompagne d'elle-même l'intensification du travail, dans la mesure où la limite de la journée de travail impose aux capitalistes le budget le plus strict en matière de frais de production. L'amélioration de la machine à vapeur augmente le nombre de coups de pistons donnés à la minute et permet en même temps, grâce à une assez grande économie d'énergie, d'actionner un mécanisme plus volumineux avec le même moteur, tout en conservant une consommation de charbon égale sinon moindre. L'amélioration du mécanisme de transmission diminue le frottement et — ce en quoi la machinerie moderne se distingue de toute évidence de l'ancienne — réduit le diamètre et le poids des grands et petits arbres de transmission à un minimum toujours décroissant. Enfin, les améliorations apportées aux machines de travail diminuent le volume qu'elles occupent, en même temps qu'elles augmentent leur vitesse et leur effet ; c'est le cas pour le métier à tisser à vapeur moderne ; ou encore elles accroissent en même temps que la taille du bâti le volume et le nombre d'outils qu'elles dirigent ; c'est le cas pour la machine à filer ; enfin elles multiplient la mobilité de ces outils grâce à de simples transformations de détail, c'est le cas de celles qui ont augmenté d'$^1/_5$ la vitesse des broches du *métier mécanique automatique* ** au milieu des années cinquante.

La réduction de la journée de travail à 12 heures date en Angleterre de 1832. Dès 1836 un fabricant anglais déclarait :

« Comparé à celui d'autrefois, le travail à exécuter dans les usines a beaucoup augmenté par suite de l'attention et de l'activité plus grandes que la vitesse très accrue de la machinerie exige de l'ouvrier » [164].

En 1844, Lord Ashley, aujourd'hui comte Shaftesbury, dressa à la Chambre des Communes les listes de faits suivantes, documentation à l'appui :

« Le travail des ouvriers employés aux opérations de production dans les fabriques est aujourd'hui trois fois plus important qu'au moment de l'introduction de ces opérations. La machinerie a sans aucun doute accompli une œuvre qui remplace les tendons et les muscles de millions d'êtres humains, mais elle a aussi pro-

164. John FIELDEN, *ouv. cit.*, p. 32.

digieusement multiplié le travail des hommes que gouverne son terrible mouvement. Le travail de va-et-vient qu'implique la surveillance d'une paire de *métiers mécaniques* ** pendant 12 heures, pour le filage du fil nº 40, faisait couvrir en 1815 une distance de 8 miles. En 1832 la distance à parcourir pendant 12 heures pour suivre une paire de *métiers mécaniques* ** destinés au filage du même numéro atteignait 20 miles, et souvent plus encore. En 1825 le fileur avait, en 12 heures, 820 extensions du bras à faire sur chaque *métier mécanique* ** soit, pour 12 heures, une somme globale de 1 640 mouvements. En 1832, le fileur avait à faire 2 200 extensions du bras pendant les 12 heures de sa journée de travail, soit en tout 4 400, et en 1844 2 400 sur chaque *métier mécanique* **, soit 4 800 au total : et encore, dans certains cas la quantité de travail (*amount of labour*) exigé était-elle plus grande... J'ai ici entre les mains un autre document de 1842 où il est prouvé que le travail augmente progressivement, non seulement parce qu'il faut parcourir une distance plus grande, mais aussi parce que la quantité de marchandises produites se multiplie, tandis que le nombre de mains diminue dans les mêmes proportions ; et, aussi, parce qu'on file souvent maintenant un coton plus mauvais qui exige plus de travail... Dans l'atelier de cardage, il y a eu aussi une grande augmentation du travail. Une seule personne y fait aujourd'hui le travail que se partageaient autrefois deux personnes... Dans le tissage, où l'on emploie un grand nombre de personnes le plus souvent de sexe féminin, le travail a bien augmenté de 10 % durant les dernières années par suite de la vitesse accrue de la machinerie. En 1838, le nombre d'*écheveaux* ** filés chaque semaine était de 18 000, en 1843 il atteignait 21 000. En 1819 le nombre des *coups de navette* ** au métier à tisser à vapeur était de 60 par minute, en 1842 il atteignait 140, ce qui est l'indice d'une grande augmentation travail » [165].

Étant donné l'intensité remarquable que le travail avait déjà atteinte en 1844 sous le régime de la Loi de 12 heures, la déclaration des fabricants anglais, expliquant que toute progression dans ce sens était impossible et que toute autre diminution du temps de travail équivalait donc à une diminution de la production, parut à cette époque justifiée. La justesse apparente de leur raisonnement a pour meilleure preuve les propos tenus à la même époque par leur censeur infatigable, l'inspecteur de fabriques Leonard Horner :

« La quantité produite étant réglée essentiellement par la vitesse de la machinerie, l'intérêt du fabricant doit être de la faire marcher au degré maximal de rapidité compatible avec les conditions suivantes : préservation de la machinerie d'une dété-

165. Lord Ashley, *ouv. cit.*, pp. 6-9 passim.

rioration trop rapide, maintien de la qualité de l'article fabriqué et capacité de l'ouvrier à suivre le mouvement sans effort supérieur à celui qu'il peut fournir de manière continue. Il arrive souvent que dans sa hâte le fabricant accélère trop le mouvement. La vitesse est alors plus que contrebalancée par la casse et la mauvaise besogne et il est alors forcé de modérer la marche de la machinerie. Étant donné qu'un fabricant actif et judicieux sait trouver le maximum qui peut être atteint, j'en ai conclu qu'il était impossible de produire en 11 heures autant qu'en 12. En outre, j'ai admis que l'ouvrier payé aux pièces se fatiguait à l'extrême, dans la mesure où il parvenait à supporter de manière continue le même rythme de travail» [166].

Horner concluait donc, malgré les expériences de Gardner, etc., qu'une nouvelle réduction de la journée de travail en dessous de 12 heures diminuerait nécessairement la quantité du produit [167]. Mais il se citera lui-même 10 ans plus tard, avec ses scrupules de 1845, pour prouver combien à cette époque il comprenait peu encore l'élasticité de la machinerie et de la force de travail humaine, toutes deux également tendues à l'extrême par la réduction forcée de la journée de travail.

Venons-en maintenant à la période postérieure à 1847, celle qui commence à l'instauration de la loi des dix heures dans les fabriques anglaises de coton, de laine, de soie et de lin.

« La vitesse des broches a augmenté sur les *métiers continus* ** de 500 tours/minute, sur les *métiers mécaniques* ** de 1 000, ce qui veut dire que la vitesse des broches des métiers continus, qui en 1839 était de 4 500 tours/minute, atteint maintenant» (en 1862) « 5 000 tours, et que celle des broches des *métiers mécaniques* **, qui était de 5 000, s'élève maintenant à 6 000 tours/minute ; l'accélération est dans le premier cas de 1/10 et dans le second de 1/6 [167*] » [168].

Jas. Nasmyth, le célèbre ingénieur civil de Patricroft, près de Manchester, a exposé en 1852, dans une lettre à Leonard Horner, les améliorations apportées à la machine à vapeur de 1848 à 1852. Après avoir remarqué que la force du cheval-vapeur, toujours estimée dans les statistiques officielles des fabriques selon son effet de 1828 [169], n'était plus que nominale et ne pouvait plus servir que comme indicateur de la force réelle, il écrit notamment :

---

166. *Reports of Insp. of Fact. to 30th April 1845*, p. 20.
167. *Ibid.*, p. 22.
167*. De la première à la quatrième édition : 1/5.
168. *Reports of Insp. of Fact. for 31st Oct. 1862*, p. 62.
169. Ceci a changé avec le « Parliamentary Return » de 1862. Le cheval-vapeur réel des machines à vapeur et des roues hydrauliques modernes y

« Il est hors de doute qu'une machinerie à vapeur de poids égal, ou souvent les mêmes machines identiques auxquelles on a apporté les améliorations modernes, exécutent en moyenne 50 % de travail de plus qu'autrefois, et que dans de nombreux cas ces mêmes machines à vapeur identiques qui fournissaient 50 chevaux-vapeur à l'époque de la vitesse limitée à 220 pieds/minute, en fournissent plus de 100 aujourd'hui tout en consommant moins de charbon... La machine à vapeur moderne de même force nominale en chevaux-vapeur est actionnée avec une puissance supérieure à celle d'autrefois grâce à des améliorations apportées à sa construction, grâce à son moindre volume, à la construction de la chaudière à vapeur, etc. C'est pourquoi bien que proportionnellement à la force-cheval nominale on emploie le même nombre de mains qu'autrefois, on utilise en fait moins de mains proportionnellement à la machinerie de travail » [170].

En 1850, les fabriques du Royaume-Uni employaient une force nominale de 134 217 chevaux pour mettre en mouvement 25 638 716 broches et 301 445 métiers à tisser. En 1856, le nombre des broches et des métiers à tisser s'élevait respectivement à 33 503 580 et 369 205. Si le cheval vapeur exigé était resté le même qu'en 1850, il aurait fallu en 1856 175 000 chevaux-vapeur. Mais d'après les documents officiels, leur nombre s'élevait seulement à 161 435, soit plus de 10 000 de moins que si l'on prend pour base les chiffres de 1850 [171].

« Les faits établis par la dernière *statistique* ** officielle de 1856 montrent que le système des fabriques s'étend rapidement et irrésistiblement, que le nombre des mains employées proportionnellement à la machinerie a diminué, que la machine à vapeur, grâce à une économie de force et à d'autres méthodes, met en mouvement une masse mécanique plus grande et que l'on obtient une quantité accrue de produit fini par suite de l'amélioration des machines de travail, de la transformation des méthodes de fabrication, de l'augmentation de la vitesse de la machinerie et de bien d'autres causes encore » [172]. « Les grandes améliorations introduites sur des machines de toute nature ont beaucoup augmenté leur force productive. C'est la diminution de la journée

---

remplace le cheval nominal (cf. la note 109a, p. 436). En outre les broches de tordage ne sont plus confondues avec les broches à filer proprement dites (comme dans les « Returns » de 1839, 1850 et 1856) ; de plus pour les fabriques de laine on ajoute le nombre des *laineuses* ** mécaniques, on introduit une distinction entre les fabriques de jute et de chanvre d'un côté, et celles de lin de l'autre ; enfin, pour la première fois, on mentionne la bonneterie dans le rapport.

170. *Reports of Insp. of Fact. for 31st Oct. 1856*, pp. 14-20.
171. *Ibid.*, pp. 14-15.
172. *Ibid.*, p. 20.

de travail qui a, sans aucun doute, stimulé ces améliorations. Celles-ci, jointes à l'effort plus intensif fourni par l'ouvrier, ont eu pour conséquence qu'en une journée de travail réduite (de 2 heures ou 1/6) on fournit au moins autant de produit fini qu'autrefois en une journée de travail plus longue » [173].

Un fait prouve à lui seul que l'enrichissement des fabricants a augmenté avec l'intensification de l'exploitation de la force de travail : la croissance moyenne annuelle des fabriques anglaises de coton, etc., qui était de 32 entre 1838 et 1850, est passée à 86 entre 1850 et 1856 [173*].

Si grands que fussent les progrès de l'industrie anglaise dans les 8 années qui vont de 1848 à 1856, sous le régime de la journée de travail de dix heures, ils furent de loin dépassés pendant la période de six années qui suivit, de 1856 à 1862. Dans les fabriques de soie, par exemple, en 1856 : 1 093 799 broches ; en 1862 : 1 388 544 ; en 1856 : 9 260 métiers à tisser et en 1862 : 10 709. Par contre en 1856 le nombre des ouvriers est de 56 137 et en 1862 : 52 429. Soit une augmentation de 26,9 % du nombre de broches et de 15,6 % de métiers à tisser pour une diminution simultanée de 7 % du nombre d'ouvriers. En 1850 on a utilisé dans les fabriques de *laine peignée* ** 875 830 broches, en 1856 : 1 324 549 (augmentation de 51,2 %) et en 1862 : 1 289 172 (diminution de 2,7 %). Mais si l'on décompte les broches à tordre qui figurent dans le dénombrement de 1856, mais pas dans celui de 1862, le nombre de broches est resté à peu près stationnaire depuis 1856. En revanche, dans beaucoup de cas, la vitesse des broches et métiers à tisser a doublé depuis 1850. Le nombre de métiers à tisser à vapeur dans les fabriques de *laine peignée* ** est en 1850 de 32 617, en 1856 : 38 956 et en 1862 : 43 048. Ont été employées en 1850 : 79 737 personnes, en 1856 : 87 794 et en 1862 : 86 063, dont 9 956 enfants de moins de 14 ans en 1850, 11 228 en 1856 et 13 178 en 1862. Malgré la très grande augmentation du nombre des métiers à tisser, si l'on compare 1862 et 1856, le nombre global d'ouvriers employés a donc baissé, tandis que celui des enfants exploités a augmenté [174].

---

173. *Reports etc. for 31st Oct. 1858*, p. 10. Cf. *Reports etc. for 30th April 1860*, p. 30 et suiv.

173*. Marx avait, semble-t-il, mal recopié les données des « Reports of the inspectors of factories for 31st October 1856 », Londres 1857, p. 12, d'où sont tirés ces chiffres, et écrit 32 % et 86 %. Erreur qui a échappé à la relecture d'Engels, et figure encore dans la quatrième édition.

174. *Reports of Insp. of Fact. for 31st Oct. 1862*, pp. 100-103-129-130.

Le 27 avril 1863, Ferrand, membre du Parlement, déclarait à la Chambre basse :

« Des délégués d'ouvriers de 16 districts du Lancashire et Cheshire, au nom desquels je parle, m'ont dit que le travail s'accroît constamment dans les fabriques par suite de l'amélioration de la machinerie. Alors qu'autrefois une seule personne assistée de deux auxiliaires manipulait deux métiers à tisser, elle en manipule trois maintenant, et sans auxiliaires, et il n'est pas inhabituel du tout qu'une personne en manipule quatre, etc. Ainsi qu'il ressort des faits communiqués, on a comprimé douze heures de travail en moins de 10 heures. On comprend donc dans quelles proportions considérables les fatigues des ouvriers des fabriques se sont accrues ces dernières années » [175].

En sorte que, si les inspecteurs de fabriques exaltent infatigablement et à juste titre les résultats favorables des Lois sur les fabriques de 1844 et 1850, ils avouent cependant que la diminution de la journée de travail a déjà entraîné une intensité du travail qui détruit la santé des ouvriers, et donc la force de travail elle-même.

« Dans la plupart des fabriques de coton, de *laine peignée* ** et de soie, l'état d'excitation épuisant que nécessite le travail sur ces machines, dont le mouvement a été si extraordinairement accéléré au cours des dernières années, semble être une des causes de l'excédent de mortalité par maladies pulmonaires, que le docteur Greenhow a constaté dans son dernier et admirable rapport » [176].

Il n'y a pas le moindre doute que la tendance du capital, une fois que la prolongation de la journée de travail lui est définitivement interdite par la loi, à trouver son bien dans une augmentation systématique du degré d'intensité du travail et à transformer toute amélioration de la machinerie en un

---

175. Avec le métier à tisser à vapeur moderne un tisserand fabrique maintenant en 60 heures par semaine, en travaillant sur 2 métiers, 26 pièces d'une catégorie donnée, de longueur et de largeur déterminées, alors qu'il ne pouvait en fabriquer que 4 sur l'ancien métier à tisser. Les coûts de tissage de cette pièce étaient déjà tombés de 2 sh. 9 d. à 5 ⅛ d. au début de la deuxième moitié du XIXe siècle.

Additif à la deuxième édition : « Il y a 30 ans » (en 1841) « on n'exigeait d'un fileur de coton assisté de 3 auxiliaires que la surveillance d'une paire de *métiers mécaniques* ** avec 300 à 324 broches. Aujourd'hui (fin 1871) « il doit, avec 5 auxiliaires, surveiller plusieurs *métiers mécaniques* ** dont le total de broches atteint 2 200 pour une production de fil au moins 7 fois supérieure à celle de 1841 ». (Alexander REDGRAVE, inspecteur de fabrique, in *Journal of the Soc. of Arts*, 5 janv. 1872).

176. *Reports of Insp. of Fact. for 31st Oct. 1861* pp. 25-26.

moyen de plus grande exploitation de la force de travail, le conduira bientôt et nécessairement à un nouveau tournant où une nouvelle diminution des heures de travail deviendra inévitable [177]. D'un autre côté, l'avancée foudroyante de l'industrie anglaise de 1848 à nos jours, c'est-à-dire la période de la journée de travail de dix heures, dépasse de bien plus loin la période qui va de 1833 à 1837, c'est-à-dire la période de la journée de travail de douze heures, que celle-ci ne dépasse le demi-siècle des débuts du système des fabriques, c'est-à-dire la période de la journée de travail illimitée [178].

---

177. L'agitation pour les huit heures a commencé maintenant (1867) dans le Lancashire chez les ouvriers de fabrique.

178. Les quelques chiffres suivants montrent le progrès des *fabriques* ** proprement dites dans le Royaume-Uni depuis 1848 :

Exportation : Quantité

	1848	1851	1860	1865
Fabrique de coton				
Coton filé (livres)	135 831 162	143 966 106	197 343 655	103 751 455
Fil à coudre (livres)		4 392 176	6 297 554	4 648 611
Tissu de coton (yards)	1 091 373 930	1 543 161 789	2 776 218 427	2 015 237 851
Fabrique de lin et de chanvre				
Fil (livres)	11 722 182	18 841 326	31 210 612	36 777 334
Tissu (yards)	88 901 519	129 106 753	143 996 773	247 012 329
Fabrique de soie				
Fil de chaîne, filé, fil (livres)	466 825	462 513	897 402	812 589
Tissu (yards)	(en 1846)	1 181 455 livres	1 307 293 livres	2 869 837
Fabrique de laine				
Fil de laine et laine *peignée* ** (livres)		14 670 880	27 533 968	31 669 267
Tissu (yards)		151 231 153	190 371 537	278 837 418

Exportation : Valeur (en £)

	1848	1851	1860	1865
Fabrique de coton				
Fil de coton	5 927 831	6 634 026	9 870 875	10 351 049
Tissu de coton	16 753 369	23 454 810	42 141 505	46 903 796
Fabrique de lin et de chanvre				
Fil	493 449	951 426	1 801 272	2 505 497
Tissu	1 802 789	4 107 396	4 804 803	9 155 358
Fabrique de soie				
Fil de chaîne, filé, fil	77 789	196 380	826 107	768 064
Tissu		1 130 398	1 587 303	1 409 221
Fabrique de laine				
Fil de laine et *laine peignée* ** ...	776 975	1 484 544	3 843 450	5 424 047
Toile	5 733 828	8 377 183	12 156 998	20 102 259

(Cf. les Livres bleus : *Statistical Abstract for the U. Kingd.* nº 8 et nº 13, Londres 1861 et 1866).

Dans le Lancashire les fabriques n'ont augmenté que de 4 % entre 1839 et 1850, de 19 % entre 1850 et 1856, de 33 % entre 1856 et 1862, tandis que dans les deux périodes de onze ans le chiffre des ouvriers employés a grandi de façon absolue et diminué de manière relative.

Voir *Reports of Insp. of Fact. for 31st Oct. 1862*, p. 62. Dans le Lancashire, c'est la fabrique de coton qui prédomine. Mais on se rend compte de la place qu'elle occupe proportionnellement dans la fabrication du fil et du tissu en général quand on sait qu'elle représente à elle seule 45,2 % de toutes les fabriques de même espèce en Angleterre, au Pays de Galles, en Écosse et en

4. *La fabrique*

Nous avons examiné au début de ce chapitre le corps de la fabrique, l'articulation du système des machines. Nous avons vu ensuite comment la machinerie accroît le matériel d'exploitation humain du capital par l'appropriation du travail des femmes et des enfants, comment elle confisque tout le temps de vie de l'ouvrier par une extension démesurée de la journée de travail et comment enfin ses progrès, qui permettent de fournir dans un temps de plus en plus bref un produit considérablement accru, servent de moyen systématique pour mobiliser à chaque instant plus de travail, pour exploiter la force de travail de façon de plus en plus intensive. Nous allons nous tourner maintenant vers l'ensemble de la fabrique, sous sa forme la plus élaborée.

Ure, qui est le Pindare de la fabrique automatique, la décrit d'une part comme

« la coopération de différentes classes d'ouvriers, adultes et non adultes, qui surveillent avec diligence et assiduité un système de machinerie productive, mis continuellement en action par une force centrale (le premier moteur) »,

et d'autre part comme

« un énorme automate composé d'une infinité d'organes mécaniques et autoconscients qui opèrent de concert et sans interruption en vue de produire un seul et même objet, tous ces organes étant subordonnés à une force motrice qui se meut d'elle-même ».

Ces deux définitions ne sont nullement identiques. Dans l'une, le travailleur collectif combiné, le corps social de travail apparaît comme le sujet dominant et l'automate mécanique comme l'objet ; dans l'autre, c'est l'automate lui-même qui est le sujet, tandis que les ouvriers, organes conscients, sont simplement adjoints à ses organes inconscients et subordonnés avec eux à la force motrice centrale. La première définition s'applique à n'importe quelle utilisation en grand de la machinerie, la seconde caractérise son utilisation capitaliste

---

Irlande, 83,3 % des broches, 81,4 % des métiers à vapeur, 72,6 % des chevaux-vapeur qui les actionnent et 58,2 % de l'effectif global des personnes employées.

et, par conséquent, le système moderne de la fabrique. C'est pourquoi d'ailleurs Ure se plaît à présenter la machine centrale d'où procède le mouvement, non seulement comme un automate, mais aussi comme un autocrate.

« Dans ces grands ateliers le pouvoir bienfaisant de la vapeur rassemble autour de soi ses myriades de sujets » [179].

Avec l'outil de travail c'est aussi la virtuosité dans son maniement qui passe de l'ouvrier à la machine. La capacité de production de l'outil est affranchie des limites humaines de la force de travail de l'homme. Et ainsi se trouve supprimée la base technique sur laquelle reposait la division du travail dans la manufacture. La hiérarchie des ouvriers spécialisés qui la caractérise est donc remplacée dans la fabrique automatique par la tendance à l'égalisation, au nivellement des tâches que les auxiliaires affectés à la machinerie ont à exécuter [180]. A la place des différences artificiellement produites entre les ouvriers partiels, les différences naturelles d'âge et de sexe deviennent prédominantes.

Si la division du travail réapparaît dans la fabrique automatique, elle s'y présente d'abord comme répartition des ouvriers entre les machines spécialisées, et comme répartition de masses d'ouvriers, qui cependant ne constituent pas des groupes articulés, entre les divers départements de la fabrique où ils travaillent sur des machines-outils semblables, rangées les unes à côté des autres, et où il n'y a entre eux qu'une coopération simple. Le groupe articulé de la manufacture est remplacé par le lien qui unit l'ouvrier principal et quelques auxiliaires. La séparation [180*] essentielle s'effectue entre les ouvriers qui sont vraiment employés aux machines-outils (s'y ajoutent quelques ouvriers pour la surveillance ou l'alimentation de la machine motrice) et les simples manœuvres (presque exclusivement des enfants) qui assistent ces ouvriers employés aux machines. Comptent plus ou moins parmi les manœuvres tous les « feeders » (qui fournissent simplement aux machines le matériau de travail). A côté de ces classes principales prend place un personnel numé-

---

179. Ure, *ouv. cit.*, p. 18.
180. *Ibid.*, p. 20. Cf. Karl Marx, *Misère, etc.*, pp. 140-141.
180*. *Scheidung.*

riquement insignifiant, chargé du contrôle de l'ensemble de la machinerie et de sa réparation constante, ingénieurs, mécaniciens, menuisiers, etc. C'est une classe supérieure d'ouvriers, ayant les uns une formation scientifique, les autres une formation artisanale, et ils se situent hors du cercle des ouvriers de fabrique auxquels ils ne sont qu'agrégés [181]. Cette division du travail est purement technique.

Tout travail à la machine exige un apprentissage précoce de l'ouvrier, afin qu'il apprenne à adapter son propre mouvement au mouvement uniforme et continu d'un automate. Dans la mesure où la machinerie globale forme elle-même un système de machines différentes, agissant ensemble et de manière combinée, la coopération qui repose sur elle exige aussi une distribution de différents groupes d'ouvriers entre les différentes machines. Or l'utilisation des machines supprime la nécessité propre à l'exploitation manufacturière de fixer cette distribution par une appropriation permanente des mêmes ouvriers à la même fonction [182]. Étant donné que le mouvement global de la fabrique ne part pas de l'ouvrier, mais de la machine, il peut y avoir un changement constant de personnes sans interruption du procès de travail. La démonstration la plus convaincante en est fournie par le système de relais mis en œuvre pendant la révolte des fabricants anglais de 1848-1850. Enfin, la rapidité avec laquelle on apprend à travailler sur la machine quand on est jeune élimine également la nécessité de recourir à une classe particulière

181. Il est tout à fait caractéristique de son intention de tromperie statistique, démontrable également dans le détail, que la législation industrielle anglaise exclut expressément de son ressort les ouvriers qui viennent d'être mentionnés dans le texte, comme n'étant pas des ouvriers de fabrique, tandis que d'un autre côté les « Returns » publiés par le parlement incluent tout aussi expressément dans la catégorie des ouvriers de fabrique non seulement les ingénieurs, les mécaniciens, etc., mais aussi les dirigeants de fabrique, les commis, les coursiers, les magasiniers, les emballeurs, etc. bref tout le monde à l'exception du propriétaire de la fabrique proprement dit.

182. Ure le reconnaît. Selon lui les ouvriers « peuvent être déplacés en cas de nécessité d'une machine à l'autre selon la volonté du responsable », et, triomphe ! un tel changement est en contradiction manifeste avec la vieille routine qui divise le travail et assigne à tel ouvrier la tâche de façonner la tête d'une épingle, et à tel autre ouvrier, celle d'en aiguiser la pointe ». [A. Ure, *The philosophy of manufactures*, Londres 1835, p. 22]. Il aurait dû se demander au contraire pourquoi cette « vieille routine » n'est abandonnée qu'en « cas d'urgence » dans la fabrique automatique.

d'ouvriers pour en faire exclusivement des ouvriers employés aux machines [183]. Quant aux services fournis par les simples manœuvres, ils peuvent dans la fabrique soit être remplacés par des machines [184], soit, en raison de leur totale simplicité, donner lieu à un changement rapide et constant des personnes chargées de ce dur labeur.

Bien que du point de vue technique la machinerie fiche en l'air l'ancien système de division du travail, on a d'abord continué à le traîner dans la fabrique, par habitude, comme une tradition héritée de la manufacture ; mais, par la suite, il a été systématiquement reproduit et consolidé par le capital sous une forme encore plus écœurante comme moyen d'exploitation de la force de travail. La spécialité d'un ouvrier, qui manie toute sa vie un outil partiel, devient celle d'un homme qui toute sa vie sert une machine partielle. On abuse de la machinerie pour transformer l'ouvrier, dès son enfance, en partie d'une machine

---

183. Quand les hommes manquent, comme c'est arrivé, par exemple pendant la guerre civile américaine, l'ouvrier de fabrique est exceptionnellement employé par le bourgeois aux travaux les plus grossiers, comme la construction de routes, etc. Les *ateliers nationaux* * anglais de 1862 et des années suivantes, destinés aux ouvriers du coton en chômage, se distinguaient en ceci des ateliers nationaux français de 1848 que, dans ces derniers, l'ouvrier devait exécuter des travaux improductifs aux frais de l'État, tandis que dans les ateliers anglais ils devaient exécuter des travaux urbains productifs au bénéfice du bourgeois, et ce à meilleur compte que les ouvriers normaux avec lesquels ils étaient mis en concurrence. « L'apparence physique des ouvriers du coton s'est incontestablement améliorée. J'attribue cela..., pour ce qui concerne les hommes, au fait qu'ils travaillent en plein air à des travaux publics ». (Il s'agit ici des ouvriers de fabrique de Preston, employés dans les « Marais de Preston ») (*Rep. of Insp. of Fact. Oct. 1863*, p. 59).

184. Exemple : les différents appareils mécaniques introduits dans les fabriques de laine depuis la loi de 1844 pour remplacer le travail des enfants. Dès que les enfants de ces messieurs les fabricants auront eux-mêmes à faire « leurs classes » comme manœuvres de la fabrique, ce domaine encore à peine exploité de la mécanique connaîtra bientôt un essor remarquable. « Les *métiers mécaniques automatiques* ** sont peut-être une machinerie aussi dangereuse que n'importe quelle autre. La plupart des accidents frappent les jeunes enfants, qui rampent sous les *métiers mécaniques* ** pour balayer le sol, pendant que ces *métiers mécaniques* ** sont en mouvement. Divers *minders* (ouvrier employé au *métier mécanique* **) « ont été poursuivis en justice » (par les inspecteurs de fabriques) « et condamnés à des amendes pour ce délit, mais sans qu'il en découle un quelconque avantage général. Si seulement les constructeurs de machines voulaient se donner la peine d'inventer un balayeur automatique dont l'utilisation mettrait fin à la nécessité de faire ramper ces jeunes enfants sous la machinerie, cela serait une heureuse contribution aux mesures protectrices que nous mettons en place ». (*Reports of Insp. of Factories for 31st October 1866*, p. 63).

partielle [185]. Non seulement les coûts nécessaires à sa reproduction s'en trouvent considérablement diminués, mais sa dépendance irréversible à l'égard de l'ensemble de la fabrique, et donc du capitaliste, atteint en même temps son achèvement. Ici comme ailleurs, il faut distinguer entre l'accroissement de la productivité dû au développement du procès social de production, et l'accroissement de la productivité qu'il faut mettre au compte de l'exploitation capitaliste de ce procès.

Dans la manufacture et dans l'artisanat, l'ouvrier se sert de l'outil, dans la fabrique il sert la machine. Dans le premier cas, c'est de lui que procède le mouvement du moyen de travail ; dans le second, il doit suivre le mouvement du moyen de travail. Dans la manufacture, les ouvriers sont les membres d'un mécanisme vivant. Dans la fabrique, il existe, indépendamment d'eux, un mécanisme mort auquel on les incorpore comme des appendices vivants.

« La routine affligeante d'un labeur pénible et interminable, où se répète sans cesse le même procès mécanique, est un travail de Sisyphe ; le poids du travail, retombe sans cesse comme le rocher, sur l'ouvrier accablé » [186].

Tout en agressant à l'extrême le système nerveux, le travail sur les machines bloque le jeu complexe des muscles et confisque toute liberté d'action du corps et de l'esprit [187]. Même l'allégement du travail se transforme en moyen de torture, dans la mesure où la machine ne libère pas l'ouvrier du travail, mais ôte au travail son contenu. Toute production capitaliste, dans la mesure où elle n'est pas seulement procès de travail, mais en même temps procès de valorisation du capital, présente ce caractère commun : ce n'est pas le travailleur qui utilise la condition de travail, mais inversement la condition de travail qui utilise le travailleur ; c'est seulement avec la machinerie que

---

185. On appréciera en conséquence l'idée de génie de Proudhon qui « construit » la machinerie non comme une synthèse de moyens de travail, mais comme une synthèse de travaux partiels pour les ouvriers eux-mêmes.

186. F. Engels, *Die Lage, etc.*, p. 217. Même un libre-échangiste optimiste et des plus ordinaires, comme Monsieur Molinari, remarque : Un homme s'use plus vite en surveillant quinze heures par jour l'évolution uniforme d'un mécanisme, qu'en exerçant dans le même espace de temps, sa force physique. Ce travail de surveillance, qui servirait peut-être d'utile gymnastique à l'intelligence, s'il n'était pas trop prolongé, détruit à la longue, par son excès, et l'intelligence et le corps même. (G. de Molinari, *Etudes Economiques*, Paris 1846, p. 49).

187. F. Engels, *ouv. cit.*, p. 216.

ce renversement acquiert une réalité techniquement tangible. C'est pendant le procès même de travail que le moyen de travail, du fait de sa transformation en un automate, se pose face au travailleur comme capital, comme travail mort qui domine et aspire la force vivante du travail. La scission entre le travail manuel et le potentiel spirituel du procès de production, ainsi que la transformation de celui-ci en pouvoirs que détient le capital sur le travail s'accomplissent, comme nous l'avons déjà indiqué auparavant, dans la grande industrie construite sur la base de la machinerie. La dextérité et la minutie du travailleur sur machine vidé de sa substance en tant qu'individu, disparaissent tel un minuscule accessoire devant la science, devant les énormes forces naturelles et le travail social de masse, dont le système des machines est l'incarnation et qui fondent avec lui la puissance du « maître » (*master*). Ce même maître, dans le cerveau de qui la machinerie et le monopole qu'il exerce sur celle-ci sont indissolublement entremêlés, criera donc à ces « bras » en cas de conflit, avec un grand mépris :

« Il serait bon que les ouvriers des fabriques se souviennent que leur travail n'est en fait qu'une très basse espèce de travail qualifié ; qu'aucun travail n'est plus facile à apprendre et n'est mieux payé pour sa qualité, qu'aucun travail ne peut être appris en si peu de temps en donnant d'aussi brèves instructions à des gens qui ont si peu d'expérience. Bref qu'on peut regorger de remplaçants. La machinerie du maître joue en effet un rôle bien plus important dans les affaires de la production que le travail et une habileté d'ouvrier, qui peut être acquise en 6 mois d'apprentissage, y compris par le dernier valet de ferme » [188].

La subordination technique de l'ouvrier au fonctionnement uniforme du moyen de travail et la composition particulière du corps de travail, fondée sur des individus des deux sexes et d'âges très différents, créent une véritable discipline militaire qui devient le régime général de la fabrique et achève le développement de ce travail de surveillance dont nous avons parlé, achève en même temps la division des ouvriers en travailleurs manuels et en surveillants du travail, en fantassins communs et en sous-officiers d'industrie.

« Dans la fabrique automatique, la difficulté essentielle résidait dans la discipline nécessaire pour faire renoncer les hommes

---

188. *The Master Spinner's and Manufacturers' Defence Fund. Report of the Committee*, Manchester 1854, p. 17. On verra plus tard que le *maître* ** chante sur un autre ton dès qu'il est menacé de perdre ses automates « vivants ».

à l'irrégularité de leurs habitudes de travail et les identifier à la régularité immuable du grand automate. Mais inventer un code de discipline adéquat aux besoins et à la rapidité du système automatique, puis l'appliquer avec succès, était une entreprise digne d'Hercule — et c'est la noble tâche d'Arkwright ! Aujourd'hui encore, alors que ce système est organisé dans toute sa perfection, il est quasiment impossible de trouver parmi les ouvriers qui ont passé l'âge de la puberté, des auxiliaires utiles pour le système automatique» [189].

Le code de fabrique, dans lequel le capital formule en législateur privé et selon son bon plaisir le pouvoir autocratique dont il dispose sur ses ouvriers, sans la division des pouvoirs que la bourgeoisie affectionne tant par ailleurs et sans le système représentatif qu'elle chérit encore davantage, n'est en réalité que la caricature capitaliste de la régulation sociale du procès de travail devenue nécessaire avec la coopération à grande échelle et l'utilisation de moyens de travail communs, notamment de la machinerie. Le fouet du négrier est remplacé par le cahier de punitions du surveillant. Toutes les punitions sont ramenées bien sûr à des amendes et retenues sur le salaire, et la perspicacité législatrice de ces Lycurgue de fabriques s'arrange pour que la violation des lois qu'ils ont établies leur rapporte si possible bien plus que l'observation de celles-ci [190].

---

189. URE, *ouv. cit.*, p. 15. Ceux qui connaissent la vie d'Arkwright ne lanceront jamais l'épithète de « noble » à la tête de ce génial barbier. De tous les grands inventeurs du XVIIIe siècle il fut indiscutablement le plus grand voleur d'inventions d'autrui et le plus misérable individu.

190. « L'esclavage dans lequel la bourgeoisie tient le prolétariat enchaîné n'apparaît nulle part avec plus d'évidence que dans le système de fabrique. Toute liberté y cesse de fait et de droit. L'ouvrier doit être à la fabrique à 5 heures et demie du matin ; s'il arrive quelques minutes trop tard, il est puni, s'il arrive 10 minutes trop tard, on ne le laisse pas entrer, avant que le petit déjeuner soit passé, ce qui lui fait perdre un quart de journée de travail prélevé sur le salaire. Il doit manger, boire et dormir au commandement... La cloche despotique l'arrache au sommeil, à son petit déjeuner et à son repas de midi. Et comment se passent donc les choses dans la fabrique ? Le fabricant y est législateur absolu. Il instaure des règlements de fabrique à sa convenance ; il modifie son code, y apporte des additifs selon son bon plaisir ; et si lui peut y introduire les choses les plus folles, les tribunaux déclarent cependant à l'ouvrier : puisque vous avez accepté de votre plein gré ce contrat, vous devez maintenant vous y conformer... Ces ouvriers sont condamnés à vivre sous sa férule psychique et physique, depuis leur neuvième année jusqu'à leur mort ». (F. ENGELS, *ouv. cit.*, pp. 217 et suiv.). Deux exemples pour illustrer ce que « disent les tribunaux ». L'un des deux cas se déroule à Sheffield fin 1866, où un ouvrier s'était engagé pour 2 ans dans une fabrique métallurgique. A la suite d'une dispute avec le fabricant il quitta la fabrique et déclara ne plus vouloir travailler pour lui sous quelque condition que ce soit. Il fut accusé d'avoir rompu le contrat et condamné à deux mois de prison. (Si c'est le fabricant qui rompt le

Nous ne faisons qu'indiquer les conditions matérielles dans lesquelles le travail de fabrique est exécuté. Tous les organes des sens sont affectés par l'élévation artificielle de la température, l'atmosphère empesée de déchets du matériau brut, le bruit assourdissant, etc. sans parler du danger de mort que représentent toutes ces machines entassées les unes à côté des autres, qui produisent avec la régularité des saisons leurs bulletins

---

contrat, il ne peut être traduit que devant une juridiction civile et ne risque qu'une amende). Les deux mois de prison étant écoulés, le même fabricant lui intime l'ordre de revenir à la fabrique conformément à l'ancien contrat. L'ouvrier dit non : il a déjà purgé la violation de contrat. Le fabricant porte de nouveau plainte contre lui, et le tribunal le condamne de nouveau, bien que l'un des juges, M. Shee, ait dénoncé publiquement ce jugement comme une monstruosité juridique, permettant qu'un homme soit toute sa vie périodiquement recondamné pour le même délit ou crime. Ce jugement n'a pas été prononcé par les « great unpaid », les « cornouilles » provinciales, mais par l'une des plus hautes cours de justice de Londres.

[Additif à la quatrième édition. — Cette possibilité est abolie maintenant. A l'exception de quelques cas peu nombreux, — usines à gaz publiques, par exemple — l'ouvrier anglais est placé maintenant, en cas de rupture de contrat, sur le même plan que l'employeur et ne peut être traduit que devant un tribunal civil. — F.E.].

Le deuxième cas a pour cadre Wiltshire, fin novembre 1863. Environ 30 tisseuses sur métier à vapeur employées par un certain Harrupp, fabricant de draps des fabriques Leower, Westbury Leigh, firent *grève* ** parce que ledit Harrupp avait pour agréable habitude de leur retenir de l'argent sur le salaire pour cause de retards matinaux : 6 d. pour 2 minutes, 1 sh. pour 3 minutes et 1 sh. 6 d. pour 10 minutes. Ce qui fait dans les 9 sh. par heure et 4 £ st. 10 sh. par jour alors que leur salaire moyen ne dépasse jamais dans l'année plus de 10 à 12 sh. par semaine. Harrupp a également nommé un garçon pour sonner au clairon l'heure de la fabrique, opération qu'il effectue parfois lui-même avant 6 heures du matin, et si la main-d'œuvre n'est pas là juste au moment où il arrête, les portes sont fermées et ceux qui sont dehors sont pris au piège de l'amende ; et comme il n'y a pas d'horloge dans le bâtiment, les malheureuses ouvrières sont à la merci du jeune sonneur inspiré par Harrupp. La main-d'œuvre en *grève* **, des jeunes filles et des mères de famille, déclarèrent qu'elles se remettraient au travail quand le sonneur serait remplacé par une horloge, et quand serait introduit un tarif de punition plus rationnel. Harrupp fit comparaître devant les magistrats, pour rupture de contrat, 19 femmes et jeunes filles. Elles furent condamnées chacune à 6 d. d'amende et à 2 sh. 6 d. pour les frais, à l'indignation générale de l'auditoire. Harrupp quitta le tribunal sous les huées de la foule. Une des opérations favorites des fabricants est de punir les ouvriers par des retenues d'argent pour les défauts du matériau qu'ils leur fournissent. Cette méthode a provoqué en 1866 une *grève* ** générale dans les districts anglais de potiers. Les rapports de la *Children's Employment Commiss.* (1863-1866) citent des cas où au lieu de recevoir un salaire pour son travail, et en vertu du code des punitions, l'ouvrier devient par-dessus le marché débiteur envers son illustre *maître* **. La dernière crise du coton a aussi fourni son contingent de traits édifiants quant à la perspicacité des autocrates de fabrique en matière de retenues de salaire. « J'ai eu moi-même tout récemment », dit l'inspecteur de fabrique R. Baker, « à faire poursuivre en justice un fabricant de coton, qui, par les temps difficiles et douloureux que nous vivons, retenait 10 d. à quelques " jeunes " ouvriers

de carnage industriel [190a]. L'économie des moyens sociaux de production, qui n'ont véritablement commencé à mûrir comme en serre chaude qu'avec le système des fabriques, devient en même temps, entre les mains du capital, un pillage systématique des conditions de vie de l'ouvrier pendant son travail, pillage de l'espace, de l'air, de la lumière et des moyens de protection personnels qu'il a contre les conditions du procès de production, qui mettent en danger et sa vie et sa santé, sans parler des économies sur les dispositifs destinés à rendre moins dur le

---

(de moins de treize ans) qu'il emploie, pour le certificat d'âge du médecin qui ne lui coûte que 6 d. et pour lequel la loi n'autorise qu'une retenue de 3 d., l'usage étant même de ne faire aucune retenue... Un autre fabricant, pour parvenir au même but, sans entrer en conflit avec la loi, accable chacun de ces pauvres enfants qui travaillent pour lui d'un casuel d'un shilling à titre de frais d'apprentissage et d'initiation aux arcanes du filage, dès lors que le certificat médical les déclare mûrs pour cette occupation. Il existe donc des facteurs occultes qu'il faut connaître si l'on veut comprendre des phénomènes aussi extraordinaires que les *grèves* ** à une époque comme la nôtre » (il s'agit d'une *grève* ** à la fabrique de Darven, chez les tisserands travaillant sur machines, en 1863). (*Reports of Insp. of Fact. for 30th April 1863*, pp. 50-51). (Les rapports de fabriques vont toujours au-delà de leur date officielle).

190a. Les lois visant à la protection contre les machines dangereuses ont eu un effet bienfaisant. « Mais... il existe maintenant de nouvelles sources d'accidents qui n'existaient pas il y a vingt ans, notamment l'augmentation de la vitesse de la machinerie ; les roues, les cylindres, les broches et les métiers à tisser sont mus à présent avec une puissance accrue et qui ne cesse d'augmenter ; il faut que les doigts saisissent rapidement et sûrement le fil coupé, car s'il y a hésitation ou inattention, ils sont sacrifiés... Un grand nombre d'accidents est dû au zèle des ouvriers désireux d'exécuter rapidement leur travail. Rappelons qu'il est de la plus grande importance pour les fabricants de maintenir leur machinerie en mouvement sans interruption, bref, de produire du fil et du tissu. Tout arrêt d'une minute est non seulement une perte en force motrice mais aussi en production. C'est pourquoi les ouvriers sont harcelés par des surveillants, qui sont intéressés à la production quantitative du produit et qui les poussent à maintenir la machinerie en mouvement ; et ce n'est pas moins important pour les ouvriers payés en fonction du nombre de pièces ou au poids. Si bien que, quoiqu'il soit formellement interdit dans la plupart des fabriques de nettoyer la machinerie pendant son fonctionnement, cette pratique est générale. Cette seule cause a provoqué 906 accidents pendant les six derniers mois... Bien qu'il y ait des opérations de nettoyage tous les jours, le samedi est généralement le jour fixé pour un nettoyage complet de la machinerie, et celui-ci a lieu la plupart du temps pendant le fonctionnement des machines... C'est une opération non payée, si bien que les ouvriers cherchent à s'en débarrasser le plus vite possible. Ce qui explique pourquoi le nombre des accidents est beaucoup plus élevé le vendredi, et surtout le samedi. Le vendredi, il y a un surcroît d'accidents de 12 % environ par rapport au chiffre moyen des 4 premiers jours de la semaine, le samedi le surcroît d'accidents par rapport à la moyenne des 5 jours précédents atteint 25 %, mais si l'on tient compte du fait que le samedi la journée de fabrique n'a que 7 h ½ contre 10 h ½ les autres jours de la semaine, — cet excédent augmente en fait de plus de 65 % ». (*Reports of Insp. of Factories for etc. 31st October 1866*, Londres 1867, pp. 9, 15, 16, 17).

travail de l'ouvrier [191]. Fourier [191*] a-t-il tort de qualifier les usines de « bagnes mitigés » [192] ?

5. *La lutte entre l'ouvrier et la machine*

La lutte entre le capitaliste et le travailleur salarié commence avec l'existence du rapport capitaliste proprement dit. Elle se déchaîne sans interruption pendant toute la période de la manufacture [193]. Mais c'est seulement depuis l'introduction de la machinerie que l'ouvrier combat le moyen de travail lui-même, le mode d'existence matériel du capital. Il se révolte contre cette forme déterminée de moyen de production, en tant qu'elle est le fondement matériel du mode de production capitaliste.

---

191. Dans la première section du livre III, je rendrai compte d'une des croisades toutes récentes menées par les fabricants anglais contre les clauses de la loi sur les fabriques qui visent à protéger les abattis de la main-d'œuvre contre une machinerie terriblement dangereuse, y compris pour la vie des ouvriers. On se contentera ici d'une citation extraite d'un rapport officiel de l'inspecteur de fabriques Leonard Horner : « J'ai entendu des fabricants parler avec une légèreté inexcusable de quelques-uns des accidents, dire par exemple que la perte d'un doigt est une bagatelle. La vie et l'avenir d'un ouvrier dépendent tellement de ses doigts qu'une telle perte constitue pour lui un événement extrêmement grave. Quand j'entends de telles inepties, je pose la question : supposons que vous ayez besoin d'un ouvrier supplémentaire et que deux se présentent à vous, tous les deux d'une valeur égale à tout point de vue, mais dont l'un a perdu le pouce ou l'index, lequel choisiriez-vous ? Vous n'hésiteriez pas un instant à engager celui qui a tous ses doigts... Ces messieurs les fabricants ont des préjugés entièrement faux contre ce qu'ils appellent une législation pseudo-philanthropique ». (*Reports of Insp. of Fact. for 31st Oct. 1855* [p. 6-7]). Ces messieurs sont des « gens avisés » et ce n'est pas pour rien qu'ils s'enflamment pour la rébellion des esclavagistes !

191*. Voir FOURIER, *La fausse industrie morcelée, répugnante, mensongère, et l'antidote, l'industrie naturelle, combinée, attrayante, véridique, donnant quadruple produit*, Paris 1835, p. 59.

192. Dans les fabriques soumises depuis le début à la Loi sur les fabriques avec sa limitation obligatoire du temps de travail et ses autres dispositions, bien des inconvénients antérieurs ont disparu. L'amélioration de la machinerie proprement dite exige à un certain niveau une « construction améliorée des bâtiments de la fabrique », qui profite aux ouvriers. (Cf. *Reports etc. for 31st Oct. 1863*, p. 109).

193. Voir entre autres John HOUGHTON, *Husbandry and Trade improved*, Londres 1727. *The Advantages of the East-India Trade*, 1720. John BELLERS, *ouv. cit.*, « Les maîtres et les ouvriers sont malheureusement en guerre perpétuelle les uns contre les autres. Le but immuable des premiers est d'obtenir que le travail soit fait au plus bas niveau de prix possible, et ils n'hésitent pas pour parvenir à leurs fins à recourir à toutes les ruses imaginables, tandis que les seconds sont tout aussi préoccupés de contraindre leurs maîtres en toute occasion à satisfaire leurs revendications, qui sont à un niveau supérieur ». *An Enquiry into the causes of the Present High Prices of Provision*, 1767, pp. 61-62. (L'auteur est le Révérend Nathaniel Forster, qui est entièrement du côté des ouvriers).

A peu près toute l'Europe a connu au XVIIe siècle des révoltes ouvrières contre une machine à tisser des rubans et des galons, qu'on appelait en Allemagne « Bandmühle » (également « Schnurmühle » ou « Mühlenstuhl ») [194]. A la fin du premier tiers du XVIIe siècle, une scierie à éolienne, construite par un Hollandais dans le voisinage de Londres, succomba sous les coups de la populace. Et au début du XVIIIe siècle encore, en Angleterre, certaines scies hydrauliques ne triomphèrent que difficilement de la résistance populaire soutenue par le Parlement. Lorsque Everet eut construit, en 1758, la première machine à tondre la laine, fonctionnant à la force hydraulique, 100 000 personnes privées de travail y mirent le feu. Contre les *scribbling mills* ou machines à carder d'Arkwright, le Parlement reçut des pétitions de 50 000 ouvriers qui avaient jusqu'alors vécu du cardage de la laine. Les destructions massives de machines dans les districts manufacturiers anglais pendant les 15 premières

---

194. La *Bandmühle* a été inventée en Allemagne. Voici ce que raconte à son sujet l'abbé italien Lancellotti, dans un écrit paru à Venise en 1636 : « Anton Müller, de Danzig, a vu dans cette ville il y a environ 50 ans » (L. écrivait en 1629) « une machine très ingénieuse qui fabriquait en même temps 4 à 6 tissus ; mais le conseil municipal ayant craint que cette invention ne réduise à la mendicité nombre d'ouvriers, il a supprimé l'invention, et fait étouffer ou noyer l'inventeur en secret » [194*].

Cette même machine fut d'abord utilisée à Leyden en 1629. Les émeutes des passementiers finirent par obliger le conseil municipal à l'interdire ; sous l'effet de diverses ordonnances de 1623, 1639, etc. prises par les États généraux, son emploi devait être limité ; il fut enfin autorisé à certaines conditions par l'ordonnance du 15 décembre 1661. « Il y a une vingtaine d'années, dans cette ville », dit Boxhorn (*Inst. Pol.*, 1663) à propos de l'introduction de la *Bandmühle* à Leyden, « quelques individus ont inventé un instrument à tisser grâce auquel une seule personne pouvait fabriquer plus de tissu et plus facilement que plusieurs personnes dans un temps égal. Il en a résulté des troubles et des plaintes de la part des tisserands jusqu'à ce que l'emploi de cet instrument fût interdit par le conseil municipal. Cette même machine a été interdite en 1676 à Cologne cependant que son introduction en Angleterre provoquait simultanément des émeutes ouvrières. Son emploi a été interdit dans toute l'Allemagne par un édit impérial du 19 février 1685. A Hambourg, elle a été brûlée publiquement sur ordre du conseil municipal. Charles VI renouvela le 9 février 1719 l'édit de 1685, et la Saxe électorale n'a permis son emploi public qu'en 1765. Cette machine qui avait fait tant de bruit de par le monde était effectivement le précurseur des machines à tisser et à filer, et donc de la révolution industrielle du XVIIIe siècle. Elle permettait à un jeune homme parfaitement inexpérimenté en matière de tissage de mettre en mouvement toutes les navettes du métier, simplement en poussant et en tirant une bielle, et fournissait sous sa forme améliorée 40 à 50 pièces à la fois ».

194*. Marx cite l'ouvrage de Secondo LANCELLOTTI, *L'Hoggidi overo gl'ingegni non inferiori a'passati* d'après Johann BECKMANN, *Beyträge zur Geschichte der Erfindungen*, vol. I, Leipzig 1786, pp. 125-132. Les autres données de la note 194 sont également tirées de ce livre.

années du XIXe siècle, notamment après le début de l'exploitation du métier à tisser à vapeur, connue sous le nom de mouvement des Luddites, a servi de prétexte au gouvernement antijacobin d'un Sidmouth, Castlereagh, etc. pour se livrer à des violences ultra-réactionnaires. Il faut du temps et de l'expérience avant que l'ouvrier apprenne à distinguer la machinerie de son utilisation capitaliste, et donc à transférer ses attaques du moyen matériel de production lui-même, à la forme sociale d'exploitation de celui-ci [195].

Les combats pour les salaires menés à l'intérieur de la manufacture présupposent la manufacture, et ne sont nullement dirigés contre son existence. Quand la création des manufactures est combattue, c'est par des maîtres de corporation et des villes jouissant de privilèges, mais pas par des salariés. Chez les écrivains de la période manufacturière, la division du travail est donc conçue en majorité comme un moyen de remplacer virtuellement des ouvriers, mais pas de les évincer réellement. Cette distinction va de soi. Quand on dit, par exemple, qu'il faudrait en Angleterre 100 millions de personnes pour filer, avec l'ancien rouet, le coton que filent aujourd'hui à la machine 500 000 personnes, cela ne veut évidemment pas dire que la machine a pris la place de ces millions d'individus, qui n'ont jamais existé. Cela veut dire simplement qu'il faudrait des millions et des millions d'ouvriers pour remplacer la machinerie des filatures. Quand on dit au contraire que le métier à tisser à vapeur a jeté en Angleterre 800 000 tisserands sur le pavé, on ne parle pas d'une machinerie existante qui devrait être remplacée par un nombre déterminé d'ouvriers, mais d'un nombre d'ouvriers existants qui ont été de fait remplacés ou écartés par la machinerie. Pendant la période manufacturière l'entreprise artisanale bien que démembrée est restée la base de la production. Les nouveaux marchés coloniaux ne pouvaient pas être satisfaits par le nombre relativement faible d'ouvriers des villes hérités du Moyen Age, tandis que dans le même temps les manufactures proprement dites ouvraient à la population rurale, que la dissolution de la féodalité avait chassée du terroir, de nouveaux domaines de production. A l'époque, c'est donc

---

195. Dans plusieurs manufactures d'ancien style, on assiste encore aujourd'hui parfois à la répétition de la forme brute de révolte ouvrière contre la machinerie. Par exemple, à Sheffield en 1865 chez les affûteurs de limes.

davantage le côté positif de la division du travail et de la coopération dans les ateliers qui se manifeste, leur capacité à rendre les ouvriers employés plus productifs [196]. Dans de nombreux pays, longtemps avant la période de la grande industrie, la coopération et la combinaison des moyens de travail détenus par quelques-uns provoquent, appliqués à l'agriculture, de grands bouleversements soudains et violents dans le mode de production et donc dans les conditions de vie et dans les moyens d'occupation de la population rurale. Mais cette lutte se joue à l'origine bien plus entre grands et petits propriétaires terriens qu'entre capital et travail salarié ; d'autre part, dans la mesure où il y a des travailleurs évincés par des moyens de travail, des moutons, des chevaux, etc., les actes de violence immédiats sont ici en première instance le présupposé de la révolution industrielle. Ce sont d'abord les travailleurs qui sont chassés de leur terre, puis viennent les moutons. C'est le vol des terres pratiqué à grande échelle, comme en Angleterre, qui ouvre le premier à la grande agriculture son champ d'application [196a]. Au début, ce bouleversement dans l'agriculture a donc davantage l'apparence d'une révolution politique.

En tant que machine, le moyen de travail devient immédiatement le concurrent de l'ouvrier lui-même [197]. Le capital se valorise grâce à la machine en proportion directe du nombre

---

196. Sir James Steuart conçoit encore tout à fait dans ce sens l'effet produit par les machines. « Je considère donc les machines comme des moyens virtuels d'augmenter le nombre des gens industrieux qu'on n'est pas obligé de nourrir... En quoi l'effet d'une machine diffère-t-il de celui de nouveaux habitants ? » (Trad. franç., t. 1, l. 1, ch. XIX). Petty, qui est plus naïf, dit qu'elles remplacent la « polygamie ». Ce point de vue convient à l'extrême limite pour quelques parties des États-Unis. Par contre : « La machinerie peut rarement être employée avec succès pour diminuer le travail d'un individu : on perdrait plus de temps à la construire qu'on n'en gagnerait à l'utiliser. Elle n'est vraiment utile que quand elle agit sur de grandes quantités, quand une seule machine peut assister le travail de milliers d'hommes. C'est donc dans les pays qui ont la plus forte densité de population, là où il y a le plus de chômeurs, qu'on l'emploie le plus... Elle n'est pas utilisée par manque d'ouvriers, mais au contraire pour la facilité avec laquelle on peut faire travailler ces ouvriers en masse ». (Piercy Ravenstone, *Thoughts on the Funding System and its Effects,* Londres 1824, p. 45).

196a. [Additif à la quatrième édition. — Ceci vaut également pour l'Allemagne. Là où il y a chez nous de la grande agriculture, donc notamment dans l'Est du pays, elle n'a été rendue possible que grâce aux « rachats des fermes » qui a commencé à sévir à partir du XVIe siècle, et surtout après 1648. — F.E.]

197. « La machinerie et le travail sont en concurrence constante ». (Ricardo, *ouv. cit.*, p. 479).

d'ouvriers dont elle anéantit les conditions d'existence. Tout le système de la production capitaliste repose sur le fait que le travailleur vend sa force de travail comme une marchandise. La division du travail unilatéralise cette force de travail et en fait un savoir-faire très particularisé, limité au maniement d'un outil partiel. Dès que le guidage de l'outil échoit à la machine, la valeur d'échange de la force de travail s'éteint en même temps que sa valeur d'usage. Le travailleur devient invendable, comme un papier-monnaie qui n'a plus cours. La partie de la classe ouvrière que la machinerie transforme ainsi en population superflue, c'est-à-dire en population qui n'est plus désormais immédiatement nécessaire à la valorisation du capital, périt d'une part dans la lutte inégale de la vieille entreprise de type artisanal ou manufacturier contre celle qui utilise les machines, et inonde, d'autre part, toutes les branches d'industrie plus facilement accessibles, submerge le marché du travail et fait tomber, par conséquent, en dessous de sa valeur le prix de la force de travail. Les ouvriers paupérisés sont censés trouver un grand réconfort soit dans le fait que leurs maux ne sont que « temporaires » (« a temporary inconvenience »), soit dans le fait que la machinerie ne s'empare que peu à peu de la totalité d'un champ de la production, ce qui casse l'ampleur et l'intensité de son action destructrice. Mais l'une de ces deux consolations écrase l'autre. Là où la machine s'empare progressivement d'un champ de production, elle produit une misère chronique dans la couche de travailleurs qui sont en concurrence avec elle. Là où le passage s'effectue rapidement, elle produit des effets massifs et brutaux. L'histoire mondiale n'offre pas de spectacle plus horrible que celui du déclin progressif des tisserands anglais qui tissaient le coton à la main, déclin qui fut consommé en 1838, après s'être étalé sur des dizaines d'années. Nombre de ces tisserands moururent de faim, bien d'autres végétèrent longtemps avec leurs familles avec 2 ½ d. par jour [198]. A l'inver-

198. La concurrence entre le tissage à la main et le tissage à la machine s'est prolongée en Angleterre, avant l'introduction de la Loi sur les pauvres de 1834, par le fait que l'on complétait les salaires tombés très au-dessous du minimum par une aide financière de la paroisse. « En 1827, le Révérend Turner était pasteur à Wilmslow dans le district industriel de Cheshire. Les questions du comité d'émigration et les réponses de M. Turner montrent comment on a maintenu la rivalité entre le travail manuel et la machinerie. Question : l'emploi du métier à tisser mécanique n'a-t-il pas refoulé celui du métier à la main ? Réponse : sans aucun doute ; il l'aurait encore davantage refoulé qu'il ne l'a fait si les tisserands manuels n'avaient pas été mis

se, la machinerie anglaise destinée au travail du coton eut un effet de type brutal sur l'Inde orientale, où le gouverneur général constatait en 1834/1835 :

« Il n'y a pas d'exemple d'une misère semblable dans l'histoire du commerce. Les os des tisserands blanchissent les plaines de l'Inde ».

A vrai dire, dans la mesure où les tisserands rendaient leur âme à Dieu, la machine ne leur causait que « des inconvénients temporaires [198*] ». L'effet « temporaire » de la machinerie est au demeurant permanent, dans la mesure où celle-ci s'empare constamment de nouveaux domaines de production. La configuration autonome et rendue étrangère à l'ouvrier que le mode de production capitaliste donne d'une façon générale aux conditions de travail et au produit du travail face au travailleur se développe donc avec la machinerie en une opposition parfaite [199]. D'où, pour la première fois à son avènement, la révolte brutale de l'ouvrier contre le moyen de travail.

Le moyen de travail écrase l'ouvrier. Cette opposition directe apparaît à vrai dire de la façon la plus tangible chaque fois que l'introduction de machinerie nouvelle entre en concurrence avec une exploitation traditionnelle de type artisanal ou manufacturier. Mais à l'intérieur de la grande industrie elle-même l'amélioration constante de la machinerie et le développement du système automatique produisent des effets analogues.

---

en état de subir une réduction de salaire. Question : mais en se soumettant ainsi le tisserand manuel a dû se contenter d'un salaire qui ne suffit pas à sa subsistance, ce qui l'amène à demander une subvention de la paroisse pour compléter ce qui manque pour sa subsistance. Réponse : Oui, effectivement la rivalité entre le métier à main et le métier mécanique est entretenue grâce à l'aide aux pauvres. Voilà donc l'avantage que l'introduction de la machinerie a apporté aux travailleurs : paupérisation dégradante ou émigration. D'artisans respectés et relativement indépendants, ils ont été réduits à l'état d'êtres rampants misérables qui mangent le pain humiliant de la charité. C'est ce que l'on appelle un inconvénient temporaire ». (*A Prize Essay on the comparative merits of Competition and Co-operation*, Londres 1834, p. 29).

198*. Jeu de mot sur *zeitlich*, qui peut signifier *temporel* ou *temporaire*.

199. « La même cause qui fait croître le revenu net du pays » (c'est-à-dire comme l'explique Ricardo au même endroit, *les revenus des propriétaires terriens et des capitalistes* ** dont la *richesse* **, d'un point de vue économique équivaut tout simplement à la *richesse de la nation* **) « peut engendrer en même temps un excédent de population et aggraver la situation de l'ouvrier ». (Ricardo, *ouv. cit.*, p. 469). « Le but constant et l'intention de tout perfectionnement du mécanisme est effectivement de se débarrasser totalement du travail humain, ou d'en diminuer le prix, en substituant le travail des femmes et des enfants à celui des ouvriers hommes adultes, ou des ouvriers non formés à des ouvriers qualifiés ». (Ure, [*ouv. cit.*, p. 23]).

« Le but constant de l'amélioration de la machinerie est de réduire le travail manuel ou de fermer une boucle dans la chaîne de production de la fabrique en substituant des appareils métalliques à des appareils humains » [200]. « L'application de la force-vapeur ou de la force hydraulique à la machinerie actionnée à la main jusque-là constitue l'événement quotidien... Les améliorations de détail dans la machinerie destinées à économiser la force motrice, améliorer l'ouvrage, et accroître en même temps la production, ou supprimer un enfant, une femme ou un homme, sont permanentes et bien qu'elles n'aient pas en apparence une grande importance en elles-mêmes, elles ont cependant des résultats très importants » [201]. « Chaque fois qu'une opération exige beaucoup d'adresse et de sûreté dans le geste, on la retire aussi vite que possible des bras de l'ouvrier trop habile et qualifié et souvent enclin à des irrégularités de toute sorte, pour la confier à un mécanisme particulier qui est si bien réglé qu'un enfant peut le surveiller » [202]. « Dans le système automatique le talent de l'ouvrier est progressivement refoulé » [203]. « L'amélioration de la machinerie ne nécessite pas uniquement la diminution du nombre d'ouvriers adultes employés pour atteindre un résultat déterminé, elles substitue également une classe d'individus à une autre, une classe moins qualifiée à une classe plus qualifiée, des enfants aux adultes, des femmes aux hommes. Tous ces changements entraînent des fluctuations constantes dans le taux du salaire » [204]. « La machinerie rejette sans cesse des adultes hors de la fabrique » [205].

Cette extraordinaire élasticité du machinisme qui résulte de l'expérience pratique accumulée, du volume déjà atteint par les moyens mécaniques et du progrès constant de la technique,

---

200. *Reports of Insp. of Fact. 31st Oct. 1858*, p.43.
201. *Reports etc. 31st Oct. 1856*, p. 15.
202. Ure, *ouv. cit.*, p. 19. « Le grand avantage de la machinerie utilisée dans la cuisson des tuiles, c'est qu'elle rend l'utilisateur totalement indépendant des ouvriers qualifiés ». (*Ch. Empl. Comm., V. Report*, Londres 1866, p. 130, n° 46).
Additif à la deuxième édition. Monsieur A. Sturrock, chef de travaux au département des machines du Great Northern Railway, déclare au sujet de la construction des machines (locomotives, etc.) : « On a chaque jour de moins en moins besoin d'ouvriers anglais, qui coûtent cher (*expensive*). On augmente la production en utilisant des instruments améliorés, et ces instruments à leur tour sont manipulés par une catégorie de main-d'œuvre inférieure (*a low class of labour*)... Autrefois c'était nécessairement un travail qualifié qui produisait l'ensemble des éléments de la machine à vapeur. Ces mêmes éléments sont maintenant produits par un travail qui requiert moins d'habileté, mais de bons instruments... Par instruments, j'entends les machines utilisées pour construire des machines ». (*Royal Commission on Railways. Minutes of Evidence*, n. 17 862 et 17 863, Londres 1867).
203. Ure, *ouv. cit.*, p. 20.
204. *Ibid.*, p. 321.
205. *Ibid.*, p. 23.

nous l'avons bien constatée dans sa progression impétueuse sous la pression de la réduction de la journée de travail. Mais qui aurait soupçonné en 1860, l'année où l'industrie anglaise du coton était à son apogée, les fulgurantes améliorations de la machinerie, et le déplacement correspondant du travail manuel, que la guerre civile américaine a stimulées pendant les trois années suivantes ? Il suffira de donner sur ce point quelques exemples tirés des déclarations officielles de certains inspecteurs de fabriques anglais. Un fabricant de Manchester déclare :

« Au lieu de 75 machines à carder, il ne nous en faut plus maintenant que 12, qui fournissent la même quantité d'une qualité aussi bonne, sinon meilleure... L'économie réalisée sur le salaire s'élève à 10 £ par semaine, auxquels s'ajoute une économie de 10 % sur les déchets de coton ».

Dans une filature de fil fin de Manchester,

« grâce à une accélération du mouvement et à l'introduction de différents processus *automatiques* **, 1/4 du personnel d'un département et plus de la moitié dans un autre ont été éliminés, tandis que la machine à peigner qui remplace la deuxième machine à carder a considérablement réduit la main-d'œuvre employée auparavant dans l'atelier de cardage ».

Une autre filature estime avoir réalisé une économie générale de 10 % de « main-d'œuvre ». MM. Gilmore, filateurs à Manchester, déclarent :

« Nous estimons que dans notre *département de soufflage* ** l'économie réalisée en personnel et en salaires grâce à la nouvelle machinerie a atteint un bon tiers... Dans l'*atelier des bobineuses* ** et des *machines à filer* **, il y a environ 1/3 d'économie sur les frais et sur la main-d'œuvre ; dans l'atelier de filage environ 1/3 d'économie sur les frais. Mais ce n'est pas tout ; quand notre fil arrive maintenant chez le tisserand, il est tellement amélioré par l'utilisation de la nouvelle machinerie que les tisserands produisent le tissu en plus grande quantité et d'une meilleure qualité qu'avec l'ancien fil de machine » [206].

L'inspecteur d'usine, A. Redgrave note à cet égard :

« La réduction du nombre des ouvriers corrélativement à un accroissement de la production est en rapide augmentation ; dans les fabriques de laine, une nouvelle réduction de la main-d'œuvre a commencé il y a quelque temps et se poursuit ; un maître d'école, qui habite près de Rochdale, me disait il y a quelques jours que la forte diminution de la fréquentation dans

206. *Reports of Insp. of Fact., 31st Oct. 1863*, p. 108 et suiv.

les écoles de filles n'était pas seulement due à la pression de la crise, mais également aux changements intervenus dans la machinerie de la fabrique de laine, à la suite desquels il y a eu une réduction moyenne de 70 demi-temps »[207].

Le bilan global des améliorations mécaniques, dont l'industrie anglaise du coton est redevable à la guerre civile américaine, apparaît dans le tableau suivant[207*] :

Nombre de fabriques

	1856	1861	1868
Angleterre et Pays de Galles	2 046	2 715	2 405
Écosse	152	163	131
Irlande	12	9	13
Royaume-Uni	2 210	2 887	2 549

Nombre de métiers à tisser à vapeur

	1856	1861	1868
Angleterre et Pays de Galles	275 590	367 125	344 719
Écosse	21 624	30 110	31 864
Irlande	1 633	1 757	2 746
Royaume-Uni	298 847	399 992	379 329

207. *Ibid.*, p. 109. L'amélioration rapide de la machinerie pendant la crise du coton a permis aux fabricants anglais, juste après la fin de la guerre civile américaine, de resubmerger le marché mondial en un clin d'œil. Dans les 6 derniers mois de l'année 1866, les tissus étaient déjà quasiment invendables. La consignation des marchandises destinées à la Chine et aux Indes rendit bien sûr l'*encombrement* ** encore plus intense. Début 1867, les fabricants eurent recours à leur expédient habituel, c'est-à-dire à une baisse de 5 % du salaire. Les ouvriers s'y opposèrent en déclarant, ce qui était tout à fait juste théoriquement, que le seul remède à cela était de travailler peu de temps, 4 jours par semaine. Après d'assez longues réticences, les capitaines d'industries — qui s'étaient proclamés tels — durent se résoudre à cette solution, parfois avec, parfois sans réduction de salaire de 5 %.

207*. Ce tableau a été fait d'après les données des trois rapports parlementaires suivants qui portent le titre commun de « Factories » : « Return to an address of the Honourable the House of Commons, dated 15 April 1856 » ; « Return to an address of the Honourable the House of Commons, dated 24 April 1861 » ; « Return to an address of the Honourable the House of Commons, dated 5 December 1867 ».

Nombre de broches

Angleterre et Pays de Galles	25 818 576	28 352 125	30 478 228
Écosse	2 041 129	1 915 398	1 397 546
Irlande	150 512	119 944	124 240
Royaume-Uni	28 010 217	30 387 467	32 000 014

Nombre de personnes employées

Angleterre et Pays de Galles	341 170	407 598	357 052
Écosse	34 698	41 237	39 809
Irlande	3 345	2 734	4 203
Royaume-Uni	379 213	451 569	401 064

De 1861 à 1868, 338 fabriques de coton ont donc disparu, ce qui veut dire qu'une machinerie plus productive et plus imposante s'est concentrée entre les mains d'un plus petit nombre de capitalistes. Le nombre de métiers à tisser à vapeur a diminué de 20 663 ; mais en même temps leur produit avait augmenté, si bien qu'un métier à tisser amélioré produisait désormais davantage qu'un vieux métier. Enfin le nombre de broches a augmenté de 1 612 547 unités tandis que le nombre d'ouvriers employés a diminué de 50 505. La misère « temporaire » dont la crise du coton a accablé les ouvriers s'est donc trouvée accrue et a été consolidée par le progrès rapide et continu de la machinerie.

Mais la machinerie n'agit pas seulement comme un concurrent de force supérieure, toujours prêt à rendre « superflu » le travailleur salarié. Le capital la proclame bien haut et la manipule tendanciellement comme une puissance ennemie du salarié. Elle devient l'arme de guerre la plus puissante pour écraser les soulèvements ouvriers périodiques, les *grèves* **, etc. déclenchées contre l'autocratie du capital[208]. Selon Gaskell, la machine à vapeur fut d'emblée un antagoniste de la « force

208. « Le rapport entre maîtres et main-d'œuvre dans les souffleries de flint-glass et de verre à bouteille est caractérisé par un état de *grève* ** chronique ». D'où l'essor de la manufacture du verre pressé, où les opérations essentielles sont exécutées par la machinerie. Près de Newcastle une fabrique qui produisait autrefois 350 000 livres de flint-glass soufflé par an produit maintenant à la place 3 000 500 livres de verre pressé. (*Ch. Empl. Comm. IV. Rep.*, 1865, pp. 262-263.)

humaine » qui permettait au capitaliste d'écraser les prétentions croissantes des ouvriers, lesquelles menaçaient de conduire à une crise le système des fabriques naissant [209]. On pourrait écrire toute une histoire des inventions, depuis 1830, qui n'ont vu le jour que comme armes de guerre du capital contre des émeutes ouvrières. Nous rappellerons surtout le *métier mécanique automatique* ** parce qu'il inaugure une nouvelle époque du système automatique [210].

Voici ce que dit Nasmyth, l'inventeur du marteau à vapeur, dansle rapport qu'il a fait devant la Commission des trade-unions, à propos des améliorations de la machinerie qu'il avait introduites à la suite de la grande et longue *grève* ** des ouvriers travaillant sur machines en 1851 :

« Le trait le plus caractéristique de nos améliorations mécaniques modernes est l'introduction de machines-outils automatiques. Ce qu'un ouvrier mécanicien a maintenant à faire, et qu'un jeune garçon peut faire, n'est pas de travailler soi-même, mais de surveiller le beau travail de la machine. Toute la classe d'ouvriers qui dépendent exclusivement de leur habileté est désormais mise à l'écart. J'employais jadis quatre garçons pour un mécanicien. Grâce à ces nouvelles combinaisons mécaniques, j'ai réduit le nombre des hommes adultes de 1 500 à 750. Il en a résulté une augmentation importante de mon profit » [210*].

Voici ce que dit Ure d'une machine destinée à l'impression des couleurs dans les fabriques d'indiennes :

« Les capitalistes ont enfin cherché à se libérer de cet esclavage insupportable » (c'est-à-dire des conditions gênantes pour eux dans le contrat des ouvriers) « en faisant appel aux ressources de la science, et furent bientôt réintégrés dans leurs droits légitimes, ceux qu'a la tête sur les autres parties du corps ».

A propos d'une invention servant à démêler les chaînes, et dont l'origine fut une *grève* **, il écrit ceci :

« La horde de mécontents qui se croyaient invinciblement retranchés derrière les vieilles lignes de la division du travail, s'est vue attaquée par les flancs et a vu ses défenses anéanties par la tactique mécanique moderne. Ils ont dû se rendre sans condition ».

---

209. Gaskell, *The Manufacturing Population of England*, Londres 1833, pp. 11-12.

210. Certaines applications très importantes des machines dans la construction des machines ont été inventées par Monsieur Fairbain à la suite de *grèves* ** dans sa propre fabrique de machines.

210*. *Tenth Report of the commissionners appointed to inquire into the organization and rules of Trades Unions and another associations: together with minutes of evidence*, Londres 1868, pp. 63-64.

Il dit de l'invention du *métier mécanique automatique* ** :

« Elle était destinée à rétablir l'ordre parmi les classes industrielles... Cette invention confirme la doctrine que nous avons déjà développée : en enrôlant la science à son service, le capital force toujours la main rebelle du travail à être docile »[211].

Bien que paru en 1835, à une époque donc où le système des fabriques était encore relativement faiblement développé, le livre de Ure demeure l'expression classique de l'esprit de la fabrique, non seulement en raison de son cynisme sans fards, mais aussi pour la naïveté avec laquelle il révèle les contradictions stupides qui hantent le cerveau de ces MM. du capital. Après avoir, par exemple, développé la « doctrine » que le capital « force toujours la main rebelle du travail à être docile » en enrôlant la science à sa solde, il s'indigne :

« que l'on accuse dans certains milieux la physique mécanique de se prêter au despotisme de riches capitalistes et de servir d'instrument de répression des classes pauvres ».

Après avoir largement prêché les avantages pour les ouvriers d'un développement rapide de la machinerie, il les avertit que leurs révoltes, leurs *grèves* **, etc. ne feront qu'accélérer le développement de la machinerie.

« Ces révoltes violentes », dit-il, « montrent la myopie humaine sous son jour le plus méprisable, celui de l'homme qui se fait son propre bourreau ».

Quelques pages auparavant il dit à l'inverse :

« Sans les conflits et interruptions violentes créées par les idées folles des ouvriers, le système de fabrique se serait développé plus rapidement et plus utilement encore pour toutes les parties intéressées ».

Puis, de nouveau, il s'écrie :

« Heureusement pour la population des districts industriels de Grande-Bretagne, les améliorations mécaniques n'ont lieu que lentement ». « C'est à tort », dit-il, « que l'on accuse les machines de réduire le salaire des adultes en mettant une partie d'entre eux à l'écart, ce qui fait que leur nombre dépasse les besoins en travail. En revanche, elles font croître la demande de travail pour les enfants, et augmentent *leurs* salaires ».

Ce qui n'empêche pas notre consolateur universel de défendre les bas salaires des enfants en disant « qu'ils retiennent les

211. Ure, *ouv. cit.*, pp. 367-370.

parents d'envoyer trop tôt leurs enfants à l'usine ». Tout son livre est une apologie de la journée de travail illimitée, et son âme libérale se dit transportée aux temps les plus sombres du Moyen Age quand la législation interdit de faire trimer des enfants de 13 ans plus de 12 heures par jour. Ce qui ne l'empêche pas d'inviter les ouvriers des fabriques à adresser des actions de grâce à la Providence qui, « grâce à la machinerie, leur a dispensé le loisir de songer à leurs intérêts immortels »[212].

6. *La théorie de la compensation pour les ouvriers chassés par la machinerie*

Toute une série d'économistes bourgeois, comme James Mill, MacCulloch, Torrens, Senior, J.St. Mill, etc. affirment que toute machinerie qui met à l'écart des ouvriers libère toujours en même temps et nécessairement un capital adéquat pour l'emploi de ces mêmes ouvriers[213].

Supposons qu'un capitaliste emploie 100 ouvriers, par exemple, dans une manufacture de tapisserie et paye chacun 30 £ par an. Le capital variable avancé chaque année s'élève donc à 3 000 £. Il licencie 50 ouvriers et emploie les 50 qui restent à une machinerie qui lui coûte 1 500 £. Pour simplifier les choses, on fera abstraction des bâtiments, du charbon, etc. On suppose par ailleurs que la matière première consommée chaque année coûte toujours 3 000 £[214]. A-t-on « libéré » par cette métamorphose un quelconque capital ? Dans l'ancien mode d'exploitation, la somme globale dépensée, soit 6 000 £, était constituée pour moitié de capital constant et pour l'autre moitié de capital variable. Elle consiste maintenant en un capital constant de 4 500 £ (3 000 pour la matière première et 1 500 pour la machinerie) et un capital variable de 1 500 £. La partie variable du capital, la partie transposée en force de travail vivante ne constitue plus la moitié, mais seulement le quart du capital global. Au lieu d'être libéré, le capital est au contraire lié, sous une forme où il cesse de s'échanger contre de la force de travail,

---

212. Ure, *ouv. cit.*, pp. 368, 7, 370, 280, 321, 281, 475.
213. Ricardo, à l'origine, partageait cette opinion, mais il l'a réfutée expressément par la suite avec l'amour ingénu de la vérité, tout à fait scientifique, qui est le sien. Voir *ouv. cit.*, ch. XXXI *On Machinery*.
214. N.B. Je donne cette illustration, tout à fait à la façon des économistes cités ci-dessus.

il y a donc transformation du capital variable en capital constant. Désormais le capital de 6 000 livres ne pourra jamais employer plus de 50 ouvriers, si les circonstances ne changent pas par ailleurs. Il en emploiera moins à chaque nouvelle amélioration de la machinerie. Si la machinerie nouvellement introduite coûtait moins que la somme de ce qui est dépensé pour la force de travail qu'elle refoule et les instruments de travail, si elle coûtait par exemple 1 000 £ au lieu de 1 500, il y aurait un capital variable de 1 000 £ transformé en capital constant ou immobilisé, et un capital de 500 £ libéré. Ce dernier, si l'on suppose un salaire annuel inchangé, constitue un fonds d'emploi pour environ 16 ouvriers, alors qu'il y en a 50 de licenciés, et même encore moins de 16 ouvriers, puisque ces 500 £, pour être transformées en capital, doivent être retransformées partiellement en capital constant, et ne peuvent donc aussi qu'être partiellement converties en force de travail.

Admettons cependant aussi que la fabrication de la nouvelle machinerie emploie un assez grand nombre de mécaniciens. Faut-il considérer cela comme une compensation pour les tapissiers jetés sur le pavé ? Dans le meilleur des cas, sa fabrication emploiera moins d'ouvriers que son utilisation n'en chasse. Les 1 500 £, qui ne représentaient que le salaire des tapissiers licenciés, représentent maintenant sous la forme de la machinerie : 1) la valeur des moyens de production nécessaires à sa fabrication, 2) le salaire des mécaniciens qui la construisent, 3) la survaleur qui revient à leur « maître ». En outre, une fois terminée, la machinerie n'a plus besoin, jusqu'à sa mort d'être renouvelée. Pour occuper en permanence le supplément de mécaniciens, il faut donc que les fabricants de tapisserie, les uns après les autres, refoulent les ouvriers en mettant des machines à leur place.

Effectivement, ce n'est pas à cette sorte de libération du capital que songent nos apologistes. Ils pensent aux moyens de subsistance des ouvriers libérés. On ne peut pas nier que dans le cas précédent, par exemple, non seulement la machinerie libère 50 ouvriers, les rendant ainsi « disponibles », mais qu'elle supprime en même temps leur lien avec des moyens de subsistance d'une valeur de 1 500 £ et « libère » ainsi ces moyens de subsistance. Ce fait tout simple et pas du tout nouveau que la machinerie libère l'ouvrier de moyens de subsistance signifie donc, du point de vue économique, que la machinerie libère des moyens de subsistance pour l'ouvrier ou les transforme en

capital pour l'utilisation de l'ouvrier. On voit que tout dépend de la manière de s'exprimer. *Nominibus mollire licet mala* [214*].

D'après cette théorie, ces moyens de subsistance d'une valeur de 1 500 £ étaient un capital valorisé par le travail des 50 tapissiers licenciés. Ce capital perd, par conséquent, son emploi dès que les cinquante ouvriers chôment, et il n'aura de cesse qu'il ait trouvé un nouveau « placement » dans lequel les cinquante ouvriers déjà nommés puissent de nouveau le consommer productivement. Donc tôt ou tard le capital et les ouvriers doivent se retrouver, et nous aurons alors notre compensation. Les souffrances des ouvriers refoulés par la machinerie sont donc aussi éphémères que les richesses de ce monde.

Les 1 500 £ de moyens de subsistance ne se sont jamais présentés comme capital face aux ouvriers licenciés. Ce qui s'est présenté à eux comme capital, ce sont les 1 500 £ transformées désormais en machinerie. A y regarder de plus près, ces 1 500 £ ne représentaient qu'une partie des tapisseries produites annuellement grâce aux 50 ouvriers licenciés, qui les recevaient de leur employeur à titre de salaire, sous forme monétaire et non en nature. Avec les tapisseries transformées en 1 500 £, ils achetaient pour une somme égale de moyens de subsistance. Ceux-ci n'existaient donc pas pour eux comme capital, mais comme marchandises, et eux-mêmes existaient pour les marchandises non comme salariés mais comme acheteurs. Le fait que la machinerie les ait « libérés » de leurs moyens d'achat a converti les acheteurs en non-acheteurs. D'où une diminution de la demande de ces mêmes marchandises. *Voilà tout* *. Si cette baisse de la demande n'est pas compensée par une augmentation de la demande d'un autre côté, le prix de marché des marchandises diminue. Si ce phénomène dure un certain temps et a une certaine extension, il s'ensuit un déplacement des ouvriers employés à la production de ces marchandises. Une partie du capital, qui produisait auparavant les moyens de subsistance nécessaires, est reproduite sous une autre forme. Pendant que ces prix de marché baissent et que le capital est ainsi déplacé, les ouvriers employés à la production des moyens de subsistance nécessaires sont également « libérés » d'une partie

214*. Ovide, *L'Art d'aimer*, livre 2, vers 657. « On peut atténuer le mal par les mots. »

de leur salaire. Au lieu donc de prouver que la machinerie, en libérant les ouvriers des moyens de subsistance, convertit simultanément ces derniers en capital destiné à utiliser les premiers, notre apologiste prouve au contraire, avec sa loi garantie de l'approvisionnement et de la demande, que la machinerie ne jette pas des ouvriers sur le pavé uniquement dans la branche de production où elle est introduite mais aussi dans celles où elle n'est pas introduite.

Les faits réels travestis par l'optimisme des économistes sont les suivants : les ouvriers refoulés par la machinerie se voient jetés hors de l'atelier sur le marché du travail et viennent y augmenter le nombre de forces de travail déjà disponibles pour l'exploitation capitaliste. Nous verrons dans la septième section que cet effet de la machinerie, présenté ici comme une compensation pour la classe ouvrière, est au contraire le plus terrible fléau qui puisse frapper l'ouvrier. Notons simplement ceci : les ouvriers rejetés d'une branche d'industrie peuvent, il est vrai, chercher un emploi dans n'importe quelle autre branche. S'ils en trouvent un et s'ils renouent le lien entre eux-mêmes et les moyens de subsistance libérés avec eux, c'est grâce à un nouveau capital supplémentaire qui a soif d'être investi, mais en aucun cas grâce au capital qui fonctionnait déjà auparavant et qui a été maintenant converti en machinerie. Et encore, même dans ce cas, leurs perspectives sont bien minces ! Estropiés par la division du travail, ces pauvres diables valent si peu de chose en dehors de leur ancienne sphère de travail qu'ils ne trouvent accès que dans un petit nombre de branches de travail de basse catégorie et donc constamment surchargées et sous-payées [215]. De plus, chaque branche d'industrie attire à elle tous les ans une nouvelle vague d'hommes qui lui fournit le contingent nécessaire à sa croissance et à son remplacement régulier. Dès que la machinerie libère une partie des ouvriers employés jusque-là dans une branche d'industrie déterminée, l'équipe de rempla-

---

215. Remarque d'un ricardien sur ce point, contre les fadaises de J.B. Say : « Dans une division développée du travail la qualification des ouvriers n'est utilisable que dans la branche particulière où on les a formés ; ils constituent eux-mêmes une sorte de machine. C'est pourquoi il ne sert strictement à rien de répéter comme des perroquets que les choses ont tendance à trouver leur niveau. Il faut regarder autour de soi et voir qu'elles ne peuvent pas trouver leur niveau, et ce pour longtemps ; et que, quand elles le trouvent, il est plus bas qu'au début du processus » (*An Inquiry into those Principles respecting the Nature of Demand etc.*, Londres 1821, p. 72).

cement est également re-répartie et absorbée dans d'autres branches industrielles, tandis que pour la plupart les premières victimes dépérissent et s'étiolent pendant la période de transition.

Il est indubitable que ce n'est pas la machinerie en soi qui est responsable du fait que les ouvriers sont « libérés » des moyens de subsistance. Dans la branche dont elle s'empare, celle-ci rend meilleur marché et augmente en quantité le produit sans modifier dans un premier temps la masse des moyens de subsistance produite dans d'autres branches industrielles. Après son introduction, la société continue de posséder autant ou plus de moyens de subsistance pour les ouvriers déplacés, sans parler de l'énorme partie du produit annuel qui est gaspillée par ceux qui ne travaillent pas. Et c'est là le fin mot de l'apologétique économique ! Les contradictions et les antagonismes inséparables de l'utilisation capitaliste de la machinerie n'existent pas, parce que ce n'est pas la machinerie qui les engendre, mais bien leur utilisation capitaliste ! Puisque donc la machinerie en soi raccourcit le temps de travail alors qu'elle prolonge la journée de travail dans son utilisation capitaliste, puisqu'en soi elle soulage le travail alors qu'elle accroît son intensité dans son utilisation capitaliste, puisqu'elle est en soi une victoire de l'homme sur les forces naturelles, alors que dans son utilisation capitaliste elle asservit l'homme par l'intermédiaire des forces naturelles, puisqu'en soi elle augmente la richesse du producteur alors qu'elle l'appauvrit dans son utilisation capitaliste, etc., pour toutes ces raisons l'économiste bourgeois explique simplement que le fait de considérer la machinerie en soi prouve de manière éclatante que toutes ces contradictions tangibles ne sont que pure apparence de la réalité vulgaire, mais qu'en soi, et donc aussi en théorie, elles n'existent pas du tout. Plus besoin, donc, de continuer à se casser la tête plus longtemps ; il se paie même le luxe d'imputer à son adversaire la sottise de ne pas combattre l'utilisation capitaliste de la machinerie, mais la machinerie elle-même.

L'économiste bourgeois ne nie aucunement qu'il en résulte quelques désagréments temporaires ; mais quelle médaille n'a pas son revers ! une autre utilisation de la machinerie que l'utilisation capitaliste est à ses yeux impossible. L'exploitation de l'ouvrier par la machine est donc pour lui identique à l'exploitation de la machine par l'ouvrier. Celui donc qui dévoile ce qu'il en est dans la réalité de l'utilisation capitaliste de la machinerie est accusé de ne pas vouloir du tout qu'on

l'emploie : c'est un ennemi du progrès social[216] ! C'est tout à fait le raisonnement de l'illustre égorgeur Bill Sikes :

« Messieurs les Jurés, il est bien vrai que la gorge de ces commis voyageurs a été tranchée. Mais ce fait n'est pas de ma faute, c'est de la faute du couteau. Devrions-nous supprimer l'emploi du couteau à cause de ce genre de désagréments temporaires ? Réfléchissez un peu ! Que seraient l'agriculture et l'artisanat sans couteau ? N'est-il pas aussi salutaire en chirurgie que savant en anatomie ? N'est-il pas de surcroît le docile compagnon des joyeux repas ? Si vous supprimez le couteau, vous nous replongez dans la barbarie la plus profonde »[216a].

Bien que la machinerie refoule nécessairement des ouvriers dans les secteurs de travail où elle est introduite, elle peut cependant provoquer une augmentation d'emplois dans d'autres secteurs de travail. Mais cet effet n'a rien de commun avec ce que l'on appelle la théorie de la compensation. Étant donné que tout produit mécanique, une aune de tissu mécanique par exemple, est meilleur marché que le produit de même nature fait à la main qu'il a refoulé, il en découle cette loi absolue : quand la quantité globale d'un article produit mécaniquement est égale à la quantité globale de l'article produit artisanalement ou en manufacture et qu'il a remplacé, la quantité globale de travail utilisé diminue. L'augmentation de travail requise au besoin pour la production des moyens de travail proprement dits, de la machinerie, du charbon, etc. ne peut être qu'inférieure à la diminution du travail due à l'utilisation de la machinerie. Sinon le produit mécanique serait aussi cher, ou plus cher, que le produit fait à la main. Mais au lieu de rester égale, la masse globale d'un article mécanique produit par un nombre réduit d'ouvriers dépasse effectivement de beaucoup la masse globale de l'article artisanal refoulé. Supposons que 400 000 aunes de

---

216. Parmi les virtuoses de ce crétinisme prétentieux on trouve entre autres Mac Culloch. « S'il est avantageux », dit-il par exemple, avec la naïveté affectée d'un enfant de 8 ans, « de développer de plus en plus l'habileté de l'ouvrier, pour qu'il soit en mesure de produire une quantité de marchandises toujours croissante pour une quantité de travail égale ou inférieure, il doit être également avantageux pour lui d'user de l'assistance d'une machinerie de ce genre qui puisse l'aider le plus efficacement possible à atteindre ce résultat ». (MACCULLOCH, *Princ. of Pol. Econ.*, Londres 1830, p. 182).

216a. « L'inventeur de la machine à filer a ruiné l'Inde, ce qui d'ailleurs nous touche peu ». (A. THIERS, *De la Propriété*, [p. 275].) Monsieur Thiers confond ici la machine à filer et le métier à tisser mécanique, « ce qui d'ailleurs nous touche peu ».

tissu mécanique soient produites par moins d'ouvriers que 100 000 aunes de tissu fait à la main. Dans ce produit multiplié par quatre, il y a quatre fois plus de matière première. La production de matière première doit donc être quadruplée. En ce qui concerne les moyens de travail consommés, bâtiments, charbon, machines, etc. les limites à l'intérieur desquelles le travail supplémentaire requis pour sa production peut croître changent avec la différence entre la masse du produit mécanique et la masse du produit fait à la main fabricable par le même nombre d'ouvriers.

Avec l'extension de l'utilisation des machines dans une branche industrielle il y a donc en premier lieu un accroissement de la production dans les autres branches qui lui fournissent ses moyens de production. La proportion dans laquelle la masse des ouvriers employés se trouve accrue, pour une longueur de la journée de travail et une intensité du travail donnée, dépend de la composition des capitaux utilisés, c'est-à-dire de la proportion de leurs composantes constantes et variables. Cette proportion, quant à elle, varie beaucoup selon l'étendue déjà existante ou en cours de développement de l'emprise qu'a la machinerie dans ces industries. Le nombre d'hommes condamnés à travailler dans les mines de charbon ou de métal a énormément gonflé avec les progrès du machinisme en Angleterre, bien que leur accroissement ait été ralenti ces dernières décennies par l'emploi d'une machinerie nouvelle dans les mines [217]. Une nouvelle sorte d'ouvriers voit soudain le jour avec la machine : ceux qui la produisent. Nous savons déjà que le machinisme s'empare de cette branche de production proprement dite sur une échelle de plus en plus massive [218].

---

217. D'après le recensement de 1861 (vol. II, Londres 1863), le nombre des ouvriers employés dans les mines de charbon en Angleterre et au Pays de Galles s'élevait à 246 613 dont 73 546 en dessous de 20 ans et 173 067 au-dessus. Dans la première catégorie, on compte 835 enfants de cinq à dix ans, 30 701 de dix à quinze ans, 42 010 de quinze à dix-neuf ans. Le nombre d'ouvriers employés dans les mines de fer, de cuivre, de plomb, de zinc, et autres métaux atteignait 319 222.

218. En 1861, la production de machinerie employait en Angleterre et au Pays de Galles 60 807 personnes, chiffre qui comprend les fabricants et leurs commis, etc., en un mot tous les agents et gens de commerce de ce secteur. A l'exclusion cependant des producteurs de machines moins importantes, comme les machines à coudre, etc. ainsi que les producteurs d'outils destinés aux machines de travail, les broches etc. Le nombre d'ingénieurs civils atteignait 3 329.

De plus, en ce qui concerne la matière première [219], il n'y a pas le moindre doute, par exemple, que la fantastique progression des filatures de coton a favorisé la prolifération de la culture du coton aux États-Unis et, avec elle, non seulement la traite des esclaves en Afrique, mais aussi en même temps l'élevage des noirs, qui est devenu l'activité essentielle de ce que l'on appelle les États esclavagistes frontaliers. Lorsque fut établi en 1790 le premier recensement des esclaves aux États-Unis, il donna le chiffre de 697 000 esclaves, contre quatre millions environ en 1861. D'un autre côté, il est tout aussi certain que le développement de la filature mécanique de la laine, associé à la transformation progressive des terres arables en pâturage, a provoqué l'expulsion massive des ouvriers agricoles et leur « surnumérairisation ». L'Irlande pâtit encore à l'heure qu'il est d'un processus qui tend à faire baisser davantage encore une population qui a déjà presque diminué de moitié depuis 1845, jusqu'à l'étiage correspondant exactement au besoin de ses propres propriétaires fonciers et de Messieurs les lainiers d'Angleterre.

Quand la machinerie gagne les stades préliminaires ou intermédiaires par lesquels un objet de travail doit passer pour arriver à sa forme finale, la demande de travail augmente en même temps que le matériau travaillé dans les métiers qui sont encore de type artisanal ou manufacturier, et où pénètre le produit mécanique. Le filage mécanique fournissait, par exemple, un fil si peu coûteux et dans une telle abondance que les tisserands à main ont d'abord pu continuer à travailler à plein temps, sans augmentation de leurs frais. Leurs revenus ont donc augmenté [220]. D'où un afflux d'hommes dans le tissage du coton jusqu'à ce que les 800 000 tisserands créés en Angleterre, par exemple, par Jenny, Throstle et Mule (le *métier continu* ** et le *métier mécanique* **) fussent de nouveau laminés par le métier à tisser à vapeur. De la même façon, avec la surabondance

219. Le fer étant l'une des matières premières les plus importantes, remarquons ici qu'en 1861 il y avait en Angleterre et au Pays de Galles 125 771 fondeurs, dont 123 430 hommes et 2 341 femmes. Parmi les premiers, 30 810 avaient moins de 20 ans et 92 620 plus de 20 ans.

220. « Une famille de 4 adultes (tisserands du coton) avec deux enfants qui servent de *dévideurs* ** gagnait à la fin du siècle dernier et au début de ce siècle 4 £ par semaine pour un travail de 10 heures par jour ; quand le travail était très urgent, ils pouvaient gagner plus... Auparavant ils avaient toujours souffert d'un approvisionnement en fil déficient ». (GASKELL, *ouv. cit.*, pp. 34-35).

d'étoffes produites mécaniquement, le nombre de tailleurs, de couturières, de modistes, etc. a augmenté, jusqu'à ce que la machine à coudre fît son apparition.

Répondant à la masse croissante de matières premières, de produits semi-finis, d'instruments de travail, etc. que fournit l'exploitation des machines avec un nombre d'ouvriers relativement réduit, la transformation de ces matières premières et de ces produits semi-finis se subdivise en d'innombrables sous-catégories, et la diversité des branches sociales de production augmente. La mécanisation fait progresser la division sociale du travail incomparablement plus loin que ne le fait la manufacture, parce qu'elle augmente la force productive des métiers dont elle s'empare à un degré incomparablement plus élevé.

Autre résultat de la machinerie : elle accroît la survaleur et en même temps la masse des produits dans lesquels elle est représentée, c'est-à-dire qu'en même temps que la substance que consomment la classe capitaliste et ses annexes, elle accroît ces couches de la société elles-mêmes. Leur richesse croissante et le nombre décroissant à un rythme relativement constant d'ouvriers requis par la production des moyens de subsistance de première nécessité produisent en même temps que de nouveaux besoins de luxe, de nouveaux moyens de les satisfaire. Une partie relativement importante du produit social se convertit en surproduit et une partie relativement importante de ce surproduit est reproduite et consommée sous des formes variées et raffinées. En d'autres termes, la production de luxe s'accroît [221]. Ce raffinement et cette variété des produits proviennent également des nouvelles relations que la grande industrie crée sur le marché mondial. Non seulement on échange plus de denrées fines étrangères contre le produit local, mais il entre également une plus grande masse de matières premières étrangères, d'ingrédients, de produits semi-finis, etc., comme moyens de production dans l'industrie locale. A mesure que se développent ces relations avec le marché mondial, la demande de travail augmente dans l'industrie des transports, et celle-ci se subdivise en de nombreuses sous-catégories nouvelles [222].

---

221. F. ENGELS, in *La Situation de la classe laborieuse, etc.* établit noir sur blanc l'état lamentable dans lequel se trouve précisément une grande partie de ces ouvriers des industries de luxe. On trouvera une foule de documents nouveaux à ce sujet dans les rapports de la *Child. Empl. Comm.*

222. En Angleterre et au Pays de Galles, il y avait en 1861 94 665 marins employés dans la marine marchande.

Cette augmentation des moyens de production et de subsistance, qui va de pair avec une diminution relative du nombre d'ouvriers, pousse à une extension du travail dans des branches industrielles dont les produits, canaux, docks, tunnels, ponts, etc. ne porteront leurs fruits que dans un avenir plus lointain. On voit alors, soit directement sur la base de la machinerie, soit sur la base du bouleversement industriel général qui lui correspond, se constituer de toutes nouvelles branches de production et donc de nouveaux champs de travail. Cependant la place qu'ils prennent dans la production globale n'est guère importante, même dans les pays les plus développés. Le nombre d'ouvriers qu'ils emploient croît dans la mesure exacte où est reproduite la nécessité du travail manuel le plus fruste. Parmi les principales industries de cette espèce on peut ranger actuellement les usines à gaz, le télégraphe, la photographie, la navigation à vapeur et les chemins de fer. Le recensement de 1861 (pour l'Angleterre et le Pays de Galles) donne pour l'industrie du gaz (usine à gaz, production des appareils mécaniques, agents des compagnies de gaz, etc.) 15 211 personnes, pour le télégraphe 2 399, pour la photographie 2 366, pour les services de bateaux à vapeur 3 570 et pour les chemins de fer 70 599, dont environ 28 000 terrassiers « non qualifiés », employés de façon plus ou moins permanente à côté de l'ensemble du personnel administratif et commercial. Dans ces cinq industries nouvelles, le chiffre global s'élève donc à 94 145 individus.

Enfin l'extraordinaire augmentation de la force productive dans les sphères de la grande industrie, accompagnée de cette exploitation accrue en intensité et en extension de la force de travail dans toutes les sphères de la production, permet d'employer de façon improductive une partie de plus en plus grande de la classe ouvrière et de reproduire ainsi, et ce dans des proportions de plus en plus massives, les anciens esclaves domestiques sous le nom de « classe servante », les valets, bonnes, laquais, etc. D'après le recensement de 1861, la population globale de l'Angleterre et du Pays de Galles comptait 20 066 224 personnes, dont 9 776 259 de sexe masculin et 10 282 965 de sexe féminin. Si l'on déduit de ce chiffre tous ceux qui sont trop vieux ou trop jeunes pour travailler, toutes les femmes, jeunes personnes et enfants « improductifs », plus les ordres [222*] « idéologiques », tels que gouvernement, curés, juristes, mili-

222*. *Die « ideologischen » Stände.*

taires, etc., sans oublier tous les individus exclusivement occupés à consommer le travail d'autrui, sous la forme de rente foncière, d'intérêts, etc. et enfin les *pauvres* **, les vagabonds et les criminels, etc. il reste en gros 8 millions de personnes des deux sexes et de tous âges, y compris tous les capitalistes fonctionnant d'une façon ou d'une autre dans la production, le commerce, la finance, etc. Ces 8 millions d'individus se répartissent ainsi :

Travailleurs agricoles (y compris les bergers, valets et filles de ferme habitant chez les fermiers)	1 098 261 personnes
Ensemble des personnes employées dans les fabriques de coton, laine, *laine peignée* **, lin, chanvre, soie et jute, bonneterie mécanique et fabrication des dentelles	642 607 personnes [223]
Ensemble des personnes employées dans les mines de charbon et de métal	565 835 personnes
Dans l'ensemble des usines métallurgiques (hauts fourneaux, laminoirs, etc.) et des manufactures métallurgiques de toute sorte	396 998 personnes [224]
Classe servante	1 208 648 personnes [225]

Si nous comptons les personnes employées dans toutes les fabriques textiles avec le personnel des mines de charbon et de métal, nous obtenons 1 208 442 ; si nous les comptons avec le personnel de toutes les usines métallurgiques et des manufactures, nous obtenons le chiffre global de 1 039 605, dans les deux cas, ce chiffre est inférieur à celui des esclaves domestiques modernes. Voilà le résultat exaltant de l'exploitation capitaliste de la machinerie !

223. Dont seulement 177 596 de sexe masculin de plus de 13 ans.
224. Dont 30 501 de sexe féminin.
225. Dont 137 447 de sexe masculin. Est exclu de ces 1 208 648 tout le personnel qui ne sert pas dans des maisons privées.
Additif à la deuxième édition. De 1861 à 1870 le nombre des domestiques hommes a presque doublé. Il était monté jusqu'à 267 671. En 1847, il y avait 2 694 gardes-chasses (pour les réserves de chasse des aristocrates), contre 4 921 en 1869. Les jeunes filles au service des petits-bourgeois londoniens s'appellent dans la langue populaire « little slaveys », les *petites esclaves* **.

7. *Phénomènes de répulsion et d'attraction agissant sur les ouvriers à mesure que se développe l'exploitation mécanisée. Crises de l'industrie du coton*

Tous les représentants quelque peu responsables de l'économie politique reconnaissent qu'au début l'introduction des machines est une vraie calamité pour les travailleurs des métiers traditionnels de l'artisanat et des manufactures, avec lesquels elles entrent d'abord en concurrence. Tous ou presque se confondent en lamentations sur l'état d'esclavage de l'ouvrier de fabrique. Et quelle est la carte maîtresse qu'ils abattent tous alors comme argument ? C'est qu'en dernière instance les machines, une fois passée la période effroyable où elles sont introduites et commencent à se développer, accroissent finalement le nombre des esclaves du travail au lieu de le diminuer. L'exaltation de l'économie politique atteint alors son comble dans le théorème détestable — détestable aux yeux de tout « philanthrope » qui croit à l'éternelle nécessité naturelle du mode de production capitaliste — selon lequel même la fabrique fondée au départ sur l'exploitation des machines finit, après une période déterminée de croissance et une « transition » plus ou moins longue, par faire trimer plus d'ouvriers qu'elle n'en a jeté sur le pavé à l'origine[226] !

Certes, nous avons déjà vu dans quelques exemples, notamment celui des fabriques anglaises de laine peignée et de soie,

---

226. Ganilh considère en revanche comme le résultat final de l'emploi des machines la réduction en chiffres absolus du nombre d'esclaves du travail aux frais desquels vit alors un nombre accru de *gens honnêtes* qui développent leur *perfectibilité perfectible* bien connue. Si peu qu'il comprenne au mouvement de la production, il sent au moins que les machines sont une institution tout à fait fatale si leur introduction transforme en *paupers* des ouvriers qui avaient un emploi et si leur développement suscite plus d'esclaves du travail qu'elles n'en ont écrasé. On ne peut rendre le crétinisme de sa position qu'en citant ses propres termes : « Les classes condamnées à produire et à consommer diminuent, et les classes qui dirigent le travail, qui soulagent, consolent et éclairent toute la population se multiplient... et s'approprient tous les bienfaits qui résultent de la diminution des frais du travail, de l'abondance des productions et du bon marché des biens de consommation. Dans cette direction, l'espèce humaine s'élève aux plus hautes conceptions du génie, pénètre dans les profondeurs mystérieuses de la religion, établit les principes salutaires de la morale » (de « s'approprier tous les bienfaits », etc.), « les lois tutélaires de la liberté » (liberté pour « les classes condamnées à produire » ?) « et du pouvoir de l'obéissance et de la justice, du devoir et de l'humanité ». Tout ce charabia in *Des systèmes d'Economie Politique, etc.* Par M. Ch. Ganilh, deuxième édition, Paris 1821, t. 1, p. 224 ; cf. *ibid.*, p. 212.

qu'à un certain stade de développement, une extension exceptionnelle de certains secteurs de fabrication peut être liée à une réduction non seulement relative mais encore absolue du nombre d'ouvriers utilisés. Lorsqu'en 1860 on procéda, sur ordre du Parlement, à un recensement spécial de toutes les fabriques du Royaume-Uni, la circonscription concernant les fabriques des districts du Lancashire, Cheshire et Yorkshire, attribuée à l'inspecteur de fabriques R. Baker, comptait 652 usines ; 570 d'entre elles comprenaient : métiers à vapeur 85 622, broches (à l'exclusion des broches à tordre) 6 819 146, chevaux dynamiques fournis par les machines à vapeur 27 439, chevaux fournis par les roues hydrauliques 1 390, personnes employées 94 119. En 1865, en revanche, ces mêmes fabriques comptabilisaient : métiers 95 163, broches 7 025 031, chevaux fournis par les machines à vapeur 28 925, par les roues hydrauliques 1 445, personnes employées 88 913. Donc de 1860 à 1865 ces fabriques ont augmenté le nombre de leurs métiers à vapeur de 11 %, de leurs broches de 3 %, de leurs chevaux-vapeur de 5 % [227], alors que dans le même temps celui des personnes employées baissait de 5,5 %. Entre 1852 et 1862, la fabrication de la laine en Angleterre a connu une croissance considérable, alors que le nombre d'ouvriers employés restait stationnaire.

« Cela montre à quel point les machines introduites depuis peu avaient supplanté le travail des périodes précédentes » [228].

Dans certains cas fournis empiriquement par la réalité, l'augmentation du nombre des ouvriers de fabrique employés n'est souvent qu'apparente, c'est-à-dire qu'elle n'est pas due à l'extension de la fabrique reposant déjà sur l'emploi de machines,

---

227. *Reports of Insp. of Fact., 31st Oct. 1865* p. 58 sq. Mais en même temps était aussi donnée la base matérielle permettant d'employer un nombre croissant d'ouvriers dans 110 nouvelles fabriques dotées de 11 625 métiers à vapeur, 628 576 broches, 2 695 chevaux en puissance vapeur ou hydraulique. (*Ibid.*).

228. *Reports etc. for 31st Oct. 1862*, p. 79.

Additif à la deuxième édition. Fin décembre 1871 l'inspecteur de fabriques A. Redgrave a déclaré lors d'une conférence prononcée à Bradford à la « New mechanics' Institution » : « Ce qui m'a frappé depuis quelque temps, c'est la transformation de l'aspect des fabriques lainières. Autrefois elles étaient pleines de femmes et d'enfants, maintenant les machines semblent faire tout le travail. Comme je lui posais la question, un propriétaire de fabrique m'a donné l'explication suivante : sous l'ancien système je faisais travailler 63 personnes ; après avoir introduit des machines améliorées j'ai réduit ma " main-d'œuvre " à 33 et récemment, à la suite de nouvelles transformations importantes, j'ai pu les réduire encore de 33 à 13 ».

mais à l'annexion progressive de branches secondaires. De 1838 à 1858, par exemple, l'augmentation du nombre de métiers mécaniques et d'ouvriers de fabrique employés à les faire marcher, dans les fabriques (anglaises) de coton, fut simplement le fait de l'extension de cette branche d'activité ; dans les autres fabriques en revanche elle fut due à l'utilisation nouvelle de la vapeur sur des métiers à tisser de tapissiers, de passementiers et de tisserands, etc. qui étaient actionnés auparavant par la seule force musculaire de l'homme [229]. L'augmentation de ce nombre d'ouvriers de fabrique n'était donc que l'expression d'une réduction du nombre global des ouvriers employés. Enfin, on fait ici complètement abstraction du fait que partout, à l'exception des usines métallurgiques, ce sont de jeunes ouvriers (de moins de 18 ans), des femmes et des enfants qui constituent l'élément de loin prédominant du personnel de la fabrique.

On comprend néanmoins, en dépit de la masse des ouvriers effectivement refoulés et virtuellement remplacés par l'exploitation mécanisée, comment la progression de celles-ci, s'exprimant dans un nombre accru de fabriques de même nature ou dans l'extension des dimensions des fabriques déjà existantes, peut finalement aboutir à ce que les ouvriers de fabrique dépassent en nombre les ouvriers de manufacture ou les artisans des métiers qu'ils ont supplantés. Supposons que le capital de 500 £ employé chaque semaine soit constitué, dans l'ancien mode d'exploitation, de $^2/_5$ de partie constante et de $^3/_5$ de partie variable, c'est-à-dire qu'il y ait 200 £ avancées en moyens de production, 300 £ en force de travail, disons 1 £ par ouvrier. Avec l'utilisation des machines la composition du capital global se modifie. Il se divise maintenant, par exemple, en $^4/_5$ de partie constante et $^1/_5$ de partie variable, autrement dit on n'avance plus que 100 £ en force de travail. Les deux tiers des ouvriers employés antérieurement sont donc licenciés. Si cette fabrique prend de l'extension, et si le capital global utilisé s'accroît de 500 à 1 500, toutes autres conditions de production restant les mêmes, on emploiera maintenant 300 ouvriers, soit autant qu'avant la révolution industrielle. Si le capital utilisé continue de s'accroître et va jusqu'à 2000, il y aura 400 ouvriers d'employés, donc $^1/_3$ de plus qu'avec l'ancien mode d'exploitation. En chiffres absolus le nombre

229. *Reports etc. for 31st Oct. 1856*, p. 16.

d'ouvriers utilisés est monté de 100, en chiffres relatifs, c'est-à-dire proportionnellement au capital global avancé, il a baissé de 800, car, dans l'ancien mode d'exploitation, un capital de 2 000 £ aurait employé 1 200 ouvriers au lieu de 400. Une diminution relative du nombre des ouvriers employés n'est donc pas incompatible avec son augmentation absolue. Nous avons admis plus haut que si le capital global s'accroît sa composition reste constante, parce que les conditions de production le restent. Mais l'on sait déjà qu'à chaque progrès du machinisme la partie constante du capital constituée de machines, de matériau brut, etc. s'accroît, tandis que la partie variable avancée en force de travail baisse, et l'on sait aussi que dans aucun mode d'exploitation l'amélioration n'est aussi constante, et donc la composition du capital global aussi variable. Mais ce changement permanent est de façon tout aussi permanente interrompu par des points morts et des phases d'extension simplement quantitative sur une base technique donnée. Ce qui fait s'accroître le nombre d'ouvriers employés. Ainsi le nombre total d'ouvriers employés dans les fabriques de coton, laine, laine peignée, lin et soie du Royaume-Uni ne s'élevait en 1835 qu'à 354 684, alors qu'en 1861 le nombre d'ouvriers travaillant sur métiers à vapeur (ouvriers des deux sexes et des âges les plus divers à partir de 8 ans) s'élevait à lui seul à 230 654. Il est vrai que cet accroissement apparaît moins important si l'on considère que les artisans britanniques travaillant dans le tissage du coton avec leurs familles dont ils étaient eux-mêmes l'employeur, étaient en 1838 encore au nombre de 800 000 [230], sans compter ceux qui avaient été refoulés en Asie et sur le continent européen.

Dans les quelques remarques qu'il reste à faire sur ce point, nous aborderons maintenant, partiellement et de façon purement factuelle, des situations de fait, auxquelles notre exposé théorique lui-même ne nous a pas encore amenés.

Tant que l'exploitation mécanisée s'étend dans un secteur de l'industrie aux dépens de l'artisanat traditionnel et de la

---

230. « Les souffrances des tisserands » (de coton et d'étoffes à base de coton) « ont été l'objet de l'enquête d'une Commission royale ; mais, bien que leur misère fût reconnue et déplorée, on a laissé au hasard et aux aléas de la vie, le soin d'améliorer (!) leur situation et l'on peut espérer que ces souffrances ont maintenant » (20 ans plus tard) « presque (*nearly*) disparu, ce à quoi la grande extension que connaissent actuellement les métiers à vapeur, a selon toute vraisemblance contribué ».
(*Rep. Insp. Fact., 31st Oct. 1856*, p. 15).

manufacture, ses succès sont aussi assurés que le seraient, par exemple, ceux d'une armée équipée de fusils à aiguille face à une armée d'archers. Cette première période, où la machine ne fait encore que conquérir son champ d'action, est d'une importance décisive en raison des profits extraordinaires qu'elle aide à produire. Ces profits ne constituent pas seulement en eux-mêmes une source d'accumulation accélérée mais attirent dans la sphère de production privilégiée une grande partie du capital social additionnel qui ne cesse de s'ajouter à l'ancien et aspire à être à son tour investi. Les avantages particuliers de cette fougueuse période de *Sturm und Drang* juvénile se répètent constamment dans les secteurs de production où l'on vient d'introduire les machines pour la première fois. Mais dès lors que les fabriques ont acquis une base d'existence assez confortable et un degré de maturité déterminé, dès lors surtout que leur propre fondement technique, les machines, sont produites à leur tour par des machines, dès lors que l'extraction du charbon et du fer, ainsi que la transformation des métaux et des moyens de transport, ont subi une révolution, bref une fois que les conditions de production adéquates à la grande industrie sont créées, ce mode d'exploitation gagne alors une élasticité et une aptitude à s'étendre par bonds subits, qui ne se voient limitées que par le matériau brut et le marché. D'une part, la machinerie entraîne un accroissement direct du matériau brut, comme par exemple l'égreneuse a accru la production du coton [231]. D'autre part, le bas prix du produit industriel et les bouleversements dans les moyens de transport et de communication sont des armes qui permettent la conquête des marchés étrangers. En ruinant leur production artisanale, l'exploitation mécanisée les transforme de force en champs de production du matériau brut dont elles ont besoin. C'est ainsi que les Indes orientales ont été contraintes de produire du coton, de la laine, du chanvre, du jute, de l'indigo, etc. pour la Grande-Bretagne [232]. Les ouvriers sans cesse « mis en surnombre » dans les pays de grande industrie sont la pépinière qui alimente l'émigration et la colonisation

---

231. D'autres méthodes permettant aux machines d'influer sur la production de matériau brut seront évoquées dans le livre III.

232. Exportation de coton des Indes occidentales vers la Grande-Bretagne.
1846 : 34 540 143 livres 1860 : 204 141 168 livres 1865 : 445 947 600 livres.
Exportation de laine des Indes occidentales vers la Grande-Bretagne.
1846 : 4 570 581 livres 1860 : 20 214 173 livres 1865 : 20 679 111 livres.

des pays étrangers, lesquels se transforment en plantations de matières premières pour la métropole : ainsi l'Australie, par exemple, est-elle devenue un grenier à laine [233]. Suivant les principaux centres de production reposant sur l'exploitation des machines, il se crée une nouvelle division du travail entre les nations, nouvelle division qui convertit une partie du globe en champ de production à vocation agricole pour l'autre partie, qui devient un champ de production à vocation industrielle. Cette révolution est liée à des bouleversements dans l'agriculture qu'il n'y a pas encore lieu ici de discuter plus avant [234].

Sous l'impulsion de Monsieur Gladstone, la Chambre des Communes a ordonné le 18 février 1867 l'établissement d'une statistique portant sur les importations et exportations de toutes sortes de grains, céréales et farines au Royaume-Uni, de 1831 à 1866. Je donne ci-dessous un résumé du résultat. La farine est convertie en quarters de grains [234*]. (Cf. tableau ci-dessous).

---

233. Exportation de laine du cap de Bonne-Espérance vers la Grande-Bretagne.
1846 : 2 958 457 livres 1860 : 16 574 345 livres 1865 : 29 920 623 livres.
Exportation de laine d'Australie vers la Grande-Bretagne.
1846 : 21 789 346 livres 1860 : 59 166 616 livres 1865 : 109 734 261 livres.

234. Le développement économique des États-Unis est lui-même le produit de la grande industrie européenne, et plus précisément anglaise. Sous leur forme actuelle (1866) ils doivent toujours être considérés comme une colonie de l'Europe. [Additif à la quatrième édition. Depuis ils sont devenus le deuxième pays industriel du monde, sans pour autant avoir perdu leur caractère de colonie. — F.E.].
Exportation de coton des États-Unis vers la Grande-Bretagne (en livres)
1846 : 401 949 393 1852 : 765 630 544 1859 : 961 707 264
1860 : 1 115 890 608.
Exportation de blé, etc. des États-Unis vers la Grande-Bretagne (1850 et 1862) en quintaux.

froment	1850	16 202 312	1862	41 033 503
orge	1850	3 669 653	1862	6 624 800
avoine	1850	3 174 801	1862	4 426 994
houblon	1850	388 749	1862	7 108
farine de blé	1850	3 819 440	1862	7 207 113
blé noir	1850	1 054	1862	19 571
maïs	1850	5 473 161	1862	11 694 818
bere ou bigg (sorte d'orge)	1850	2 039	1862	7 675
pois	1850	811 620	1862	1 024 722
haricots	1850	1 822 972	1862	2 037 137
Importation globale	1850	35 365 801	1862	74 083 441

234*. Indications puisées dans le rapport parlementaire : *Corn, grain and meal. Return to an order of the Honourable the House of Commons, dated the 18 February 1867.*

Périodes de 5 ans et année 1866

	1831-1835	1836-1840	1841-1845	1846-1850	1851-1855	1856-1860	1861-1865	1866
Moyenne annuelle Importation en quarters	1 096 373	2 389 729	2 843 865	8 776 552	8 345 237	10 913 612	15 009 871	16 457 340
Moyenne annuelle Exportation en quarters	225 263	251 770	139 056	155 461	307 491	341 150	302 754	216 218
Excédent des importations sur les exportations en moyenne pour les 5 ans	871 110	2 137 959	2 704 809	8 621 091	8 037 746	10 572 462	14 707 117	16 241 122
Population moyenne annuelle pour chaque période..	24 621 107	25 929 507	27 262 569	27 797 598	27 572 923	28 391 544	29 381 760	29 935 404
Quantité moyenne de blé, etc. (en quarters) consommée par an et par individu si l'on suppose une distribution égale dans la population, en excédent sur la production nationale.........	0,036	0,082	0,099	0,310	0,291	0,372	0,501	0,543

Cette aptitude des fabriques à prendre par à-coups une extension énorme et leur dépendance à l'égard du marché mondial engendrent nécessairement une fièvre productive suivie d'un encombrement des marchés, dont la contraction provoque alors la paralysie. La vie de l'industrie se transforme en une suite de périodes de moyenne activité, de prospérité, de surproduction, de crise et de stagnation. L'insécurité et l'instabilité auxquelles l'utilisation des machines soumet l'emploi et par suite les conditions de vie de l'ouvrier, deviennent la norme avec cette alternance des périodes du cycle industriel. A l'exception des temps de prospérité, la lutte la plus violente fait rage entre les capitalistes qui veulent chacun leur part du marché. Cette part est directement proportionnelle au bas prix du produit. Outre la rivalité qui en résulte dans l'emploi de machines améliorées remplaçant la force de travail et de nouvelles méthodes de production, il arrive chaque fois un moment où l'on tente d'obtenir la réduction du prix de la marchandise en baissant brutalement le salaire en dessous de la valeur de la force de travail [235].

---

235. Dans un appel que lancèrent aux syndicats d'Angleterre, en juillet 1866, les ouvriers jetés sur le pavé par les fabricants de chaussures de Leicester, on peut lire entre autres ceci : « Depuis environ 20 ans la fabrication de chaussures à Leicester a été bouleversée par l'introduction des rivets en remplacement des coutures. Autrefois on pouvait gagner de bons salaires. Bientôt cette nouvelle activité a pris une grande extension. Une forte concurrence s'est développée entre les différentes firmes : c'était à qui pourrait livrer l'article le plus élégant. Peu après cependant une plus mauvaise forme de concurrence est apparue, celle qui consiste à sous-vendre sur le marché (*undersell*). Les conséquences néfastes de cette pratique eurent tôt fait de se manifester dans une baisse des salaires, et la chute du prix du travail fut si vertigineuse que beaucoup de firmes ne paient plus maintenant que la moitié du salaire initial. Pourtant, bien que les salaires baissent de plus en plus, les profits semblent s'accroître à chaque changement de tarif du travail ». Même les périodes défavorables pour l'industrie sont utilisées par les fabricants pour réaliser des profits exceptionnels en abaissant les salaires de façon exagérée, autrement dit en commettant un vol direct sur les moyens de subsistance les plus élémentaires de l'ouvrier. Un exemple. Il s'agit de la crise dans le tissage de la soie à Coventry. « D'informations obtenues aussi bien de fabricants que d'ouvriers il ressort sans aucun doute que les salaires ont été amputés dans une plus grande mesure que ne l'exigeaient la concurrence des producteurs étrangers ou d'autres raisons. La majorité des tisserands travaillent pour un salaire amputé de 30 à 40 %. Un morceau de ruban pour lequel le tisserand recevait 5 ans auparavant 6 ou 7 sh. ne lui rapporte plus maintenant que 3 sh. 3 d. ou 3 sh. 6 d. ; d'autres travaux, payés auparavant 4 sh. ou 4 sh. 3 d., ne rapportent actuellement que 2 sh. ou 2 sh. 3 d. La baisse des salaires est plus importante qu'il n'est nécessaire pour stimuler la demande. En fait, pour beaucoup de variétés de ruban, la baisse des salaires n'a même pas été accompagnée d'une quelconque baisse du prix de l'article ». (Rapport du Commissaire F.D. Longe dans *Ch. Emp. Comm. V. Rep. 1866*, p. 114, n. 1).

L'accroissement du nombre des ouvriers de fabrique est donc conditionné par un accroissement proportionnel beaucoup plus rapide du capital global investi dans les fabriques. Mais ce processus s'accomplit dans les limites des périodes de flux et de reflux du cycle industriel. Il est, de plus, sans cesse interrompu par le progrès technique qui tantôt remplace virtuellement des ouvriers, tantôt les refoule effectivement. Ce changement qualitatif dans l'exploitation mécanisée rejette constamment des ouvriers hors de la fabrique ou ferme ses portes au flot des nouvelles recrues, alors que l'extension simplement quantitative des fabriques engloutit, outre ceux mis à la porte, des contingents neufs d'ouvriers. Ainsi les ouvriers sont-ils continuellement soumis à des forces de répulsion et d'attraction, balancés de part et d'autre, avec un changement constant du sexe, de l'âge et de la qualification des personnes enrôlées.

Un rapide panorama des vicissitudes de l'industrie anglaise du coton illustrera au mieux celles que connaît l'ouvrier de fabrique.

De 1770 à 1815, il y a cinq années de dépression et de stagnation pour l'industrie du coton. Pendant cette première période de 45 ans les fabricants anglais avaient le monopole de la machinerie et du marché mondial. De 1815 à 1821 : dépression ; 1822 et 1823 : prospérité ; 1824 : abrogation de la loi contre les associations[235*], extension forte et généralisée des fabriques ; 1825 : crise ; 1826 : grande misère et soulèvements parmi les ouvriers du coton ; 1827 : légère amélioration ; 1828 : fort accroissement du nombre des métiers à vapeur et des exportations ; 1829 : les exportations, en particulier vers l'Inde, dépassent toutes les années précédentes ; 1830 : marchés encombrés, situation grave ; 1831 à 1833 : dépression persistante ; le commerce avec l'Asie orientale (l'Inde et la Chine) est arraché au monopole de la Compagnie des Indes orientales. 1834 : grand accroissement des fabriques et de la machinerie, manque de main-d'œuvre. La nouvelle Loi sur les pauvres favorise l'exode des ouvriers agricoles vers les districts industriels. Rafles d'enfants dans les comtés ruraux. Commerce d'esclaves blancs. 1835 : grande prospérité.

235*. Le parlement anglais avait promulgué en 1799 et 1800 des lois interdisant explicitement toute fondation d'organisation ouvrière et toute activité de cet ordre. Ces lois furent levées en 1824, mais avec des clauses extrêmement restrictives qui criminalisaient toute propagande en faveur des associations ouvrières, de la grève etc.

Dans le même temps, les tisserands à main meurent de faim. 1836 : grande prospérité. 1837 et 1838 : dépression et crise. 1839 : reprise. 1840 : forte récession, soulèvements, intervention de l'armée. 1841 et 1842 : terribles souffrances pour les ouvriers des fabriques. 1842 : les fabricants renvoient leur main-d'œuvre des fabriques pour imposer l'annulation des Lois sur les céréales. Les ouvriers affluent par milliers dans le Yorkshire, ils sont refoulés par l'armée et leurs chefs sont traînés devant le tribunal de Lancaster. 1843 : grande misère. 1844 : reprise. 1845 : grande prospérité. 1846 : l'essor continue dans un premier temps, puis symptômes d'une régression. Annulation des Lois sur les céréales. 1847 : crise. Baisse générale des salaires, de 10 % et plus, pour fêter le « big loaf ». 1848 : dépression persistante. Manchester est sous la protection de l'armée. 1849 : reprise. 1850 : prospérité. 1851 : chute du prix des marchandises, bas salaires, grèves fréquentes. 1852 : début d'amélioration. Les grèves persistent. Les fabricants menacent d'importer des travailleurs étrangers. 1853 : montée des exportations. Grève de huit mois et grande misère à Preston. 1854 : prospérité, encombrement des marchés. 1855 : les annonces de faillite affluent des États-Unis, du Canada et des marchés de l'Asie orientale. 1856 : grande prospérité. 1857 : crise. 1858 : amélioration. 1859 : grande prospérité, augmentation des usines. 1860 : apogée de l'industrie anglaise du coton. Les marchés indiens, australiens et autres sont tellement encombrés qu'en 1863 ils ont encore à peine absorbé tout le bazar. Traité de commerce avec la France. Accroissement énorme des fabriques et de la machinerie. 1861 : l'essor persiste un certain temps, puis régression, guerre de Sécession en Amérique, pénurie de coton. 1862 à 1863 : effondrement complet.

L'histoire de la pénurie du coton est trop caractéristique pour que l'on ne s'y attarde pas un instant. L'état du marché mondial entre 1860 et 1861 tel qu'il a été provoqué, suggère que la pénurie de coton arriva à point pour les fabricants et leur fut en partie avantageuse ; ce fait a été reconnu dans les rapports de la Chambre de commerce de Manchester, proclamé haut et fort au Parlement par Palmerston et Derby, et confirmé par les événements [236]. Il est vrai qu'en 1861, parmi les 2 887 fabriques de coton que comptait le Royaume-Uni, il y en avait

236. Voir *Reports of Insp. of Fact. for 31st Oct. 1862*, p. 30.

beaucoup de petites. D'après le rapport de l'inspecteur de fabriques A. Redgrave, dont le secteur administratif comprenait 2 109 de ces 2 887 fabriques, 392, soit 19 %, n'utilisaient que moins de 10 chevaux-vapeur, 345, soit 16 %, 10 et moins de 20, 1 372 en revanche 20 et plus [237]. La majorité de ces petites fabriques étaient des fabriques de tissage fondées pendant la période de prospérité, après 1858, la plupart du temps par des spéculateurs dont l'un fournissait le fil, l'autre les machines et le troisième les bâtiments, tandis que d'anciens surveillants, ou autres personnes désargentées, les faisaient fonctionner. La plupart du temps, ces petits fabricants disparurent. La crise du commerce évitée grâce à la « maudite pénurie de coton » leur aurait réservé le même sort. Bien qu'ils aient représenté un tiers du nombre des fabricants, leurs fabriques étaient loin d'absorber le même pourcentage du capital investi dans l'industrie du coton. En ce qui concerne l'ampleur de la paralysie, il ressort d'estimations authentiques qu'en octobre 1862 60,3 % des broches et 58 % des métiers à tisser étaient arrêtés. Ce chiffre vaut pour l'ensemble du secteur industriel, mais il y avait naturellement beaucoup de variations d'un district à l'autre. Très peu de fabriques seulement travaillaient à plein temps (60 heures par semaine) ; les autres travaillaient avec des interruptions. Même pour les quelques ouvriers employés à plein temps au salaire aux pièces habituel, le salaire hebdomadaire s'est retrouvé nécessairement réduit par suite du remplacement d'une qualité supérieure de coton par une qualité inférieure, du Sea Island par le coton égyptien (pour les fils les plus fins), du coton américain et égyptien par le surat (en provenance de l'Inde orientale) et du coton pur par des mélanges de déchets et de surat. La fibre plus courte du surat, sa constitution moins pure, la plus grande fragilité des fils, le remplacement de la farine par toutes sortes d'ingrédients lourds lors de l'encollage du fil de chaîne, etc. faisaient baisser la vitesse des machines ou le nombre de métiers qu'un tisserand pouvait surveiller, augmentaient donc le travail en même temps que les erreurs de la machine, et réduisaient le salaire aux pièces en réduisant la masse des produits. En utilisant le surat, la perte pour l'ouvrier employé à plein temps s'élevait à 20, 30 % et même plus. Mais en plus la plupart des fabricants ont également abaissé de 5,7 ½ et 10 % le taux du salaire aux pièces.

237. *Ibid.*, pp. 18-19.

On comprend donc la situation de ceux qui n'étaient employés que 3,3 ½, 4 jours par semaine, ou seulement 6 heures par jour. Même après une amélioration relative survenue en 1863, on avait encore pour les tisserands et les fileurs, etc. des salaires hebdomadaires de 3 sh. 4 d., 3 sh. 10 d., 4 sh. 6 d., 5 sh. 1 d., etc. [238]. Pourtant cette situation cruelle ne parvenait pas à calmer l'esprit d'invention du fabricant toujours en quête de nouvelles réductions de salaire. Celles-ci étaient en partie infligées pour sanctionner les défauts de l'ouvrage dus à la mauvaise qualité de son coton, à l'inadaptation de sa machinerie, etc. Mais par ailleurs, lorsque le fabricant était en même temps propriétaire des habitations ouvrières (*cottages*), il se dédommageait en prélevant le loyer sur le salaire nominal. L'inspecteur de fabriques Redgrave parle de « selfacting minders » (ouvriers qui surveillent deux *selfacting mules*) qui,

« au terme d'un travail de 14 jours à plein temps, gagnaient 8 sh. 11 d., sur lesquels on prélevait encore le loyer, le fabricant en rendant, il est vrai, la moitié à titre de don gracieux, si bien que les minders rentraient chez eux avec 6 sh. 11d. en poche. Pendant les derniers mois de 1862 l'échelle des salaires hebdomadaires chez les tisserands commençait à 2 sh. 6 d. » [239].

Il arrivait même souvent que le loyer fût déduit des salaires lorsque la main-d'œuvre ne travaillait que peu de temps [240]. Quoi d'étonnant à ce que dans certaines parties du Lancashire se déclenchât une sorte de peste faminique ! Mais plus caractéristique encore que tout cela est la façon dont la révolution du procès de production se fit aux dépens de l'ouvrier. On avait en l'espèce ni plus ni moins affaire à des expériences *in corpore vili*, comme celles que font les anatomistes sur les grenouilles.

« Bien que j'aie indiqué, dit l'inspecteur de fabriques Redgrave, ce que les ouvriers gagnent réellement dans beaucoup de fabriques, il ne faut pas en conclure qu'ils perçoivent la même somme chaque semaine. Les ouvriers sont soumis aux fluctuations les plus fortes en raison de l'expérimentation permanente (*experimentalizing*) à laquelle se livrent les fabricants... Les revenus des ouvriers suivent les aléas de la qualité des mélanges de coton ; tantôt ils sont à 15 % de ce qu'ils gagnaient auparavant, et la semaine suivante ou deux semaines après ils perdent entre 50 et 60 % » [241].

238. *Reports of Fact. for 31st Oct. 1863*, pp. 41-45, 51.
239. *Reports etc. 31st Oct. 1863*, pp. 41-42.
240. *Ibid.*, p. 57.
241. *Ibid.*, pp. 50-51.

Il n'y a pas que les moyens de subsistance des ouvriers qui ont fait les frais de ces expériences. Ils ont dû payer de leurs cinq sens.

« Les ouvriers occupés à ouvrir le coton m'informent que l'odeur est insupportable et les rend malades... Quant à ceux qui sont employés dans les salles où le coton est mélangé, peigné, et cardé, la poussière et la saleté produites leur irritent tous les orifices du visage, les font tousser et les empêchent de respirer normalement... Comme la fibre est courte on ajoute au fil au moment de l'encollage une grande quantité d'éléments, toutes sortes de succédanés des farines employées auparavant. D'où malaises et dyspepsie chez les tisserands. À cause de la poussière, les bronchites font des ravages ainsi que les affections de la gorge ; ajoutons-y une maladie cutanée due à l'irritation de la peau que provoquent les saletés contenues dans le surat ».

D'un autre côté, ces succédanés de la farine représentaient un véritable pactole pour Messieurs les fabricants, étant donné qu'ils permettaient d'accroître le poids du fil. Du coup, « 15 livres de matériau brut, une fois tissés, en pèsent 20 » [242]. Dans le rapport des inspecteurs de fabriques du 30 avril 1864 on peut lire ceci :

« L'industrie exploite maintenant cette ressource d'une manière vraiment indécente. Je sais de source sûre qu'un tissu de 8 livres est fait de 5 ¼ livres de coton et de 2 ¾ livres de colle. Un autre tissu de 5 ¼ livres contenait 2 livres de colle. Il s'agissait de shirting ordinaire destiné à l'exportation. Dans d'autres sortes de tissus, on ajoutait parfois jusqu'à 50 % de colle, si bien que les fabricants peuvent se flatter — et ils ne s'en privent pas — de s'enrichir en vendant des tissus pour moins cher que ce que coûte la quantité nominale de fil qu'ils contiennent » [243].

Mais les ouvriers n'ont pas eu seulement à souffrir des expériences faites par les fabricants dans les fabriques ou par les municipalités hors des fabriques ; ils n'ont pas eu seulement à subir les baisses de salaire et le chômage, les privations et les aumônes, les panégyriques des Lords et des députés des Communes.

« De malheureuses femmes, privées d'emploi à cause de la pénurie de coton, sont tombées au rang de rebuts de la société et y sont restées... Le nombre de jeunes prostituées a plus augmenté qu'au cours des 25 dernières années » [244].

---

242. *Ibid.*, pp. 62-63.
243. *Reports etc. 30th April 1864*, p. 27.
244. Extrait d'une lettre du Commissaire de police Harris, de Bolton, citée dans *Reports of Insp. of Fact., 31st Oct. 1865*, pp. 61-62.

On ne trouve donc dans les 45 premières années de l'industrie cotonnière britannique, c'est-à-dire de 1770 à 1815, que 5 ans de crise et de stagnation ; mais c'était la période de son monopole mondial. La deuxième période, qui dure 48 ans, de 1815 à 1863, ne compte que 20 années de reprise et de prospérité, contre 28 de dépression et de stagnation. De 1815 à 1830, c'est le début de la concurrence avec l'Europe continentale et les États-Unis. A partir de 1833, l'extension des marchés asiatiques est obtenue de force par la « destruction de la race humaine » [244*]. A partir de l'abrogation de la loi sur les céréales, de 1846 à 1863, succèdent à 8 années d'activité et de prospérité moyenne 9 ans de dépression et de stagnation. Quant à la situation que connurent, y compris pendant la période de prospérité, les ouvriers du coton adultes du sexe masculin, on peut en juger d'après la note ci-dessous [245].

244*. Allusion à la politique anglaise en Chine, notamment à la première Guerre de l'opium (1839-1842), qui permit aux Anglais, après le traité de Nankin (août 1842), d'établir des comptoirs permanents dans cinq grands ports chinois, de mettre la main sur Hong-Kong, de se faire reconnaître les droits de l'exterritorialité etc.

245. Dans un appel lancé au printemps 1863 par les ouvriers du coton pour la constitution d'une société d'émigration, on lit notamment : « Il est difficile de nier qu'une grande émigration d'ouvriers de fabrique est maintenant absolument nécessaire. Mais les faits suivants montrent bien qu'il faut à toutes les époques un courant d'émigration permanent et qu'il est impossible sans celui-ci de maintenir notre position dans des circonstances ordinaires ; en 1814 la valeur officielle (qui n'est indexée que sur la quantité) des exportations de produits dérivés du coton s'élevait à 17 665 378 £, leur valeur réelle sur le marché à 20 070 824 £. En 1858 la valeur officielle des produits dérivés du coton s'élevait à 182 221 681 £ et leur valeur réelle sur le marché à seulement 43 001 322 £, si bien qu'en décuplant la quantité, on n'obtenait guère plus qu'un doublement de l'équivalent. Ce résultat si désastreux pour le pays en général et pour les ouvriers en particulier a été provoqué par la conjonction de causes diverses. L'une des plus manifestes est l'excédent permanent de force de travail, indispensable à cette branche d'activité qui a besoin, sous peine d'être anéantie, d'une extension permanente du marché. Nos fabriques de coton peuvent être arrêtées par la stagnation périodique du commerce, laquelle, dans l'organisation actuelle, est aussi inéluctable que la mort elle-même. Mais l'inventivité humaine ne s'arrête pas pour autant. Bien qu'au bas mot 6 millions d'ouvriers aient quitté ce pays pendant les 25 dernières années, le refoulement perpétuel du travail, qui permet de faire baisser le prix du produit, met cependant un grand pourcentage d'hommes adultes, y compris pendant les périodes de prospérité maximum, dans l'incapacité de trouver dans les fabriques un emploi quelconque à quelque condition que ce soit ». (*Reports of Insp. of Fact., 30th April 1863*, pp. 51, 52). Nous verrons dans un prochain chapitre comment Messieurs les fabricants ont tenté, pendant la catastrophique crise du coton, d'empêcher par tous les moyens l'émigration des ouvriers de fabrique, allant même jusqu'à faire appel à la raison d'État.

8. *La grande industrie révolutionne la manufacture, les métiers de l'artisanat et le travail à domicile*

a) Suppression de la coopération basée sur les métiers et la division du travail

Nous avons vu comment la machinerie supprimait la coopération basée sur les métiers et la manufacture basée sur la division du travail artisanal. Exemple du premier cas : la moissonneuse, qui remplace la coopération de moissonneurs. Exemple frappant du deuxième cas : la machine à fabriquer les aiguilles. D'après les chiffres d'Adam Smith, 10 hommes fabriquaient à son époque, avec le système de la division du travail, plus de 48 000 aiguilles par jour. Une seule machine en revanche en fournit 145 000, en une journée de travail de 11 heures. Une femme ou une jeune fille surveille en moyenne 4 machines de ce genre, et produit donc grâce à la machinerie environ 600 000 aiguilles par jour, plus de 3 000 000 par semaine [246]. Dans la mesure où il n'y a qu'une seule machine qui prend la place de la coopération ou de la manufacture, elle peut devenir elle-même à son tour la base d'une exploitation artisanale. Cependant, cette reproduction du mode d'exploitation artisanal basée sur la machinerie n'est qu'une transition vers le mode d'exploitation de la fabrique qui, en règle générale, fait son apparition chaque fois qu'une force d'actionnement mécanique, la vapeur ou l'eau, remplace la force musculaire humaine pour mettre la machine en mouvement. C'est seulement de façon sporadique et également transitoire qu'une petite exploitation peut s'allier à une force d'actionnement mécanique en louant la vapeur, comme c'est le cas dans quelques manufactures de Birmingham, en utilisant de petites machines caloriques, comme dans quelques secteurs du tissage, etc. [247]. Dans le tissage de la soie à Coventry s'est développée spontanément l'expérience des « cottage factories ». Au milieu de rangées de cottages disposées en carré on construisait ce qu'on appelait l'« engine house » pour la machine

---

246. *Ch. Empl. Comm., III. Report, 1864*, p. 108, n° 447.

247. Aux États-Unis ce genre de reproduction des métiers manuels de l'artisanat sur la base de la machinerie est chose fréquente. C'est précisément pour cette raison que la concentration qui accompagne l'inéluctable passage au mode d'exploitation de la fabrique y avancera à pas de géant par rapport à l'Europe et même à l'Angleterre.

à vapeur et on reliait celle-ci par des arbres aux métiers des différents cottages. Dans tous les cas la vapeur était louée, par exemple à 2 1/1 sh. par métier. Ce loyer pour la vapeur était payable à la semaine, que les métiers à tisser fonctionnent ou non. Chaque cottage contenait de 2 à 6 métiers, appartenant aux travailleurs, ou achetés à crédit, ou encore loués. La lutte entre les *cottage factories* et la fabrique proprement dite dura plus de 12 ans. Elle s'est achevée par la ruine complète des 300 *cottage factories* [248]. Là où la nature du processus n'impliquait pas d'emblée une production à grande échelle, les industries nées au cours des dernières décennies, comme par exemple la fabrication des enveloppes ou des plumes d'acier, sont d'abord passées en règle générale par le mode d'exploitation artisanal puis par celui de la manufacture, brèves phases de transition vers le mode d'exploitation de la fabrique. Cette métamorphose reste la plus difficile là où la fabrication manufacturière des produits n'inclut pas une succession de processus d'élaboration mais un grand nombre de processus disparates. C'est, par exemple, le grand obstacle qu'eurent à vaincre les fabriques de plumes d'acier. Pourtant il y a une quinzaine d'années déjà on avait inventé une machine automatique qui exécutait 6 processus disparates d'un seul coup. L'artisanat livrait en 1820 les 12 premières douzaines de plumes d'acier pour 7 £ 4 sh., la manufacture les livrait en 1830 pour 8 sh. et la fabrique les livre aujourd'hui au commerce de gros pour 2 à 6 d. [249].

b) Répercussions du système de la fabrique sur la manufacture et le travail à domicile

Avec le développement des fabriques et le bouleversement de l'agriculture qui l'accompagne, non seulement l'échelle de production s'élargit dans toutes les autres branches industrielles mais son caractère se modifie également. Le principe de l'exploitation des machines, qui consiste à décomposer le procès de pro-

---

248. Voir *Reports of Insp. of Fact., 31st Oct. 1865*, p. 64.

249. Le Sieur Gillott a installé à Birmingham la première manufacture de plumes d'acier à grande échelle. Celle-ci fournissait dès 1851 plus de 180 millions de plumes et consommait 120 tonnes de tôle d'acier par an. Birmingham qui monopolise cette industrie pour le Royaume-Uni produit maintenant des milliards de plumes d'acier par an. Le nombre de personnes employées s'élevait, d'après le recensement de 1861, à 1428, dont 1 268 ouvrières, certaines enrôlées dès l'âge de 5 ans.

duction en ses phases constitutives et à résoudre les problèmes ainsi posés en utilisant la mécanique, la chimie, etc., bref les sciences de la nature, devient partout déterminant. C'est pourquoi la machinerie s'impose dans les manufactures, tantôt pour l'un, tantôt pour l'autre processus partiel. L'organisation des manufactures qui s'était figée, par un phénomène de cristallisation, à partir de l'ancienne division du travail, se désagrège ainsi et fait place à un changement perpétuel. Indépendamment de cela, la composition du personnel, qu'elle repose sur le travailleur global ou sur la combinaison du travail, est bouleversée de fond en comble. Contrairement à la période de la manufacture, le plan de la division du travail se fonde maintenant, partout où c'est possible, sur l'utilisation du travail des femmes, du travail des enfants de tous âges, du travail des ouvriers sans qualification, bref sur le « cheap labour », sur le travail bon marché, comme disent les Anglais de façon caractéristique. Cela ne vaut pas seulement pour toute la production combinée sur une grande échelle, qu'elle utilise ou non la machinerie, mais aussi pour ce que l'on appelle l'industrie à domicile, qu'elle soit exercée dans les habitations privées des ouvriers ou dans de petits ateliers. Cette industrie à domicile dite « moderne » n'a rien de commun que le nom avec l'ancienne, qui présuppose l'artisanat urbain indépendant, la petite agriculture autonome à la campagne et surtout que la famille ouvrière ait une maison. Elle s'est transformée aujourd'hui en département extérieur de la fabrique, de la manufacture ou du magasin. Outre les ouvriers de fabrique, les ouvriers de manufacture et les ouvriers-artisans qu'il concentre en grandes masses dans un même espace qu'il commande directement, le capital met en mouvement par des fils invisibles une autre armée de travailleurs à domicile dispersés dans les grandes villes et en rase campagne. Exemple : la fabrique de chemises des Sieurs Tillie à Londonderry, en Irlande, qui emploie 1 000 ouvriers de fabrique et 9 000 travailleurs à domicile dispersés à la campagne[250].

L'exploitation de forces de travail bon marché et trop jeunes devient encore plus éhontée dans la manufacture moderne qu'elle ne l'est dans la fabrique proprement dite, parce que la base technique de la fabrique, le remplacement de la force musculaire par des machines et la facilité du travail font en

250. *Ch. Empl. Comm., II. Rep.*, 1864, p. LXVIII, n. 415.

grande partie défaut à la manufacture, et qu'en même temps les femmes et les forces de travail trop jeunes sont exposées physiquement sans le moindre scrupule aux effets de substances toxiques, etc. Et dans ce qu'on appelle le travail à domicile, l'exploitation se fait plus éhontée encore que dans la manufacture, parce que la faculté de résistance des ouvriers y diminue en raison de leur éparpillement, que toute une série de parasites rapaces viennent s'imposer entre l'employeur proprement dit et l'ouvrier, que dans la même branche de production le travail à domicile se bat partout contre le mode d'exploitation basé sur les machines ou du moins contre celui de la manufacture, que la pauvreté prive l'ouvrier des conditions de travail les plus élémentaires, d'espace, de lumière, d'aération, etc. que l'irrégularité de l'emploi augmente et qu'enfin, dans ces ultimes refuges des ouvriers rendus excédentaires par la grande industrie et l'agriculture industrielle, la concurrence entre les ouvriers atteint nécessairement son paroxysme. L'économie réalisée sur les moyens de production, qui n'est systématiquement menée à son terme que par l'emploi des machines, et qui est en même temps, d'emblée, le gaspillage le plus inconsidéré de force de travail, en même temps que le pillage des conditions normales du fonctionnement du travail, montre maintenant d'autant mieux son côté meurtrier et générateur d'antagonismes que la force de production sociale du travail et la base technique des procès de travail combinés sont moins développés dans une branche industrielle donnée.

c) La manufacture moderne

Je vais maintenant éclairer les propositions formulées ci-dessus par quelques exemples. Le lecteur connaît déjà en fait toute une foule de documents qui les étayent et que j'ai cités dans la section sur la journée de travail. Les manufactures métallurgiques de Birmingham et sa région emploient dans des proportions importantes à des travaux très pénibles 30 000 enfants et adolescents ainsi que 10 000 femmes. On les trouve dans les fonderies de laiton, les fabriques de boutons, employés à des travaux de galvanisation, à l'émaillage et au vernissage, toutes activités plus insalubres les unes que les autres [251]. Les

251. Sans parler des enfants qui affûtent les limes à Sheffield !

excès de travail imposés aux adultes et aux non-adultes ont valu à différentes imprimeries de journaux et de livres de Londres la glorieuse dénomination d'« abattoirs »[251a]. Mêmes excès, dont les victimes sont cette fois surtout des femmes, des jeunes filles et des enfants, dans la reliure. Travail pénible des adolescents dans les corderies, travail de nuit dans les salines, les fabriques de bougies et autres manufactures chimiques ; emploi usant et meurtrier de jeunes garçons à faire tourner les métiers à tisser dans les fabriques de soieries qui n'utilisent pas la force mécanique[252]. Parmi les travaux les plus infâmes, les plus salissants et les moins payés, un travail auquel on emploie de préférence les jeunes filles et les femmes : le délissage des chiffons. On sait que la Grande-Bretagne, outre la masse innombrable de ses propres chiffons, est le grand comptoir où se négocie le trafic mondial des chiffons. Ils y affluent du Japon, des États les plus éloignés d'Amérique du Sud et des Canaries. Mais les principaux fournisseurs sont l'Allemagne, la France, la Russie, l'Italie, l'Égypte, la Turquie, la Belgique et la Hollande. Ces chiffons servent aux engrais, à la fabrication de bourre (pour la literie), de shoddy (laine artificielle) et sont utilisés comme matériau brut pour la fabrication du papier. Les délisseuses de chiffons servent de véhicule à la propagation de la variole et d'autres maladies contagieuses, dont elles sont elles-mêmes les premières victimes[253]. La fabrication des tuiles ou des briques, pour laquelle en Angleterre la machine qui vient d'être inventée n'est encore utilisée que de façon sporadique (1866), peut être considérée, avec la production minière et charbonnière, comme un exemple typique de travail excessif, pénible et inadapté, et où l'on brutalise en conséquence les ouvriers qui y sont littéralement consommés depuis leur plus tendre enfance. Entre mai et septembre, le travail dure de 5 heures du matin à 8 heures du soir et souvent, lorsque le séchage se fait en plein air, de 4 heures du matin à 9 heures du soir. Une journée de travail qui va de 5 heures du matin à 7 heures du soir est considérée comme « réduite », « modérée ». Les enfants

251a. *Ch. Empl. Comm., V. Rep.*, 1866, p. 3, n. 24 ; p. 6, n. 55, 56 ; p. 7, n. 59-60.

252. *Ibid.*, pp. 114-115, n. 6-7. Le Commissaire remarque à juste titre que si d'habitude c'est la machine qui remplace l'homme, c'est ici le jeune garçon qui, au sens propre, remplace la machine.

253. Voir le rapport sur le commerce des hardes et les nombreux documents que contient le *Public Health, VIII. Report*, Londres 1866, Appendice, pp. 196-208.

des deux sexes sont employés à partir de 6 ans, voire de 4 ans. Ils travaillent le même nombre d'heures et souvent plus que les adultes. Le travail est dur et la canicule de l'été aggrave encore leur épuisement. On a vu, par exemple, dans une tuilerie de Mosley une jeune fille de 24 ans faire 2 000 tuiles par jour, avec pour seule aide deux jeunes adolescents qui portaient l'argile et empilaient les briques. Ces jeunes filles hissaient péniblement 10 tonnes par jour sur les bords glissants d'une argilière profonde de 30 pieds et les traînaient sur une distance de 210 pieds.

« Il est impossible qu'un enfant passe par ce purgatoire qu'est la briqueterie sans y subir un profond dommage moral. La bassesse du langage qu'on leur fait entendre dès leur plus tendre jeunesse, les habitudes obscènes, inconvenantes et indécentes au milieu desquelles ils grandissent dans l'ignorance et l'abandon, en font pour le reste de leur existence des personnes sans règles de vie, perverties et corrompues. Parmi les sources de cette dépravation morale, les conditions d'habitat sont l'une des plus effrayantes. Chaque *moulder* (mouleur) » (le seul ouvrier réellement qualifié d'une équipe d'ouvriers, dont il est aussi le chef) « assure aux 7 personnes de son groupe la table et le logis dans sa cabane ou son cottage. Tout le monde y dort, hommes, garçons et filles, qu'ils appartiennent ou non à la famille. Le cottage se compose habituellement de 2 pièces, exceptionnellement de 3, toutes situées au rez-de-chaussée et mal aérées. Les corps sont tellement épuisés d'avoir abondamment transpiré pendant la journée que les règles d'hygiène, de propreté, de décence ne sont en aucune façon respectées. Beaucoup de ces cottages sont de vrais modèles de désordre, de crasse et de saleté... Le plus grand travers de ce système, qui utilise des jeunes filles pour cette sorte de travail, vient de ce qu'en règle générale il les enchaîne dès l'enfance et pour le restant de leur existence à la racaille la plus pervertie. Avant même que la nature leur ait appris qu'elles sont des femmes, elles se transforment en gaillards grossiers et orduriers (*rough, foulmouthed boys*). Vêtues de quelques loques crasseuses, les jambes découvertes bien au-dessus du genou, les cheveux et le visage maculés, elles apprennent à mépriser tout sentiment de honte et de pudeur. Pendant les repas elles se couchent dans les champs, ou regardent les garçons se baigner dans un canal voisin. Enfin lorsqu'elles ont terminé leur dure journée de labeur, elles s'habillent mieux et accompagnent les hommes dans les cabarets ».

Que l'ivrognerie la plus invétérée règne dès l'enfance dans toute cette classe n'est que naturel.

« Le pire est que les briquetiers désespèrent d'eux-mêmes. L'un des meilleurs d'entre eux disait, par exemple, au chapelain de Southallfield : Vous pourriez tout aussi bien, Monsieur, essayer d'amender et de corriger le Diable plutôt qu'un briqueteux ! »

(« You might as well try to raise and improve the devil as a brickie, Sir ! ») [254].

Sur l'économie en conditions de travail réalisée par le capital dans la manufacture moderne (entendons par là tous les ateliers fonctionnant sur une grande échelle à l'exclusion des fabriques à proprement parler), on trouvera une documentation officielle et des plus fournies dans les *Rapports sur la santé publique* n° IV (1861) et VI (1864). La description des *workshops* (lieux de travail), notamment de ceux des imprimeurs et tailleurs de Londres, dépasse tout ce que nos romanciers peuvent imaginer de plus répugnant. L'effet sur la santé des ouvriers est évident. Le Dr Simon, qui est la plus haute instance médicale du Privy Council et l'éditeur officiel du *Rapport sur la santé publique*, dit entre autres ceci :

« Dans mon quatrième rapport (1861) j'ai montré qu'il est pratiquement impossible pour les ouvriers d'exiger le respect de leurs droits fondamentaux en matière de santé, le droit à ce que le travail, pour quelque ouvrage que l'utilisateur le rassemble ici, et dans la mesure où cela dépend de lui, soit débarrassé de tous les facteurs insalubres susceptibles d'être évités. J'ai démontré que les ouvriers, qui sont pratiquement hors d'état d'obtenir eux-mêmes que leur soit rendue cette justice sanitaire, ne peuvent obtenir aucun appui efficace de la part des administrateurs désignés pour assurer la police sanitaire. La vie de myriades d'ouvriers et d'ouvrières est actuellement soumise à une torture inutile, et rendue plus courte par les souffrances physiques interminables qu'engendre leur seul travail » [255].

Pour illustrer l'influence du lieu de travail sur l'état de santé, le Dr Simon donne le tableau de mortalité suivant :

Nombre de personnes de tous âges utilisées dans les différentes industries.	Industries comparées sur le plan sanitaire.	Taux de mortalité pour 100 000 hommes dans les différentes industries et les catégories d'âges suivantes :		
		25 à 35 ans	35 à 45 ans	45 à 55 ans
958 265	Agriculteurs en Angleterre et au Pays de Galles	743	805	1145
22 301 hommes 12 377 femmes	tailleurs Londres	958	1262	2093
13 803	imprimeurs Londres	894	1747	2367 [256]

254. *Child. Empl. Comm., V. Report*, 1866, pp. XVI-XVIII, n. 86-97 et pp. 130-133, n. 39-71. Voir aussi *ibid., III. Report*, 1864, pp. 48-56.
255. *Public Health, VI. Rep.*, Londres 1864, pp. 29-31.
256. *Ibid.*, p. 30. Le Docteur Simon remarque que la mortalité des

d) Le travail à domicile moderne

J'aborde maintenant ce qu'on appelle le travail à domicile. Pour se faire une idée de cette sphère d'exploitation du capital installée à l'arrière-plan de la grande industrie, et des monstruosités qu'elle entraîne, on étudiera l'exemple de la fabrication des clous, tout à fait idyllique en apparence, telle qu'elle se pratique dans quelques villages perdus d'Angleterre [257]. Je me contenterai ici de quelques exemples empruntés aux branches de la dentellerie et de la vannerie, qui ne connaissent pas du tout encore la mécanisation, ou qui sont en concurrence avec l'exploitation manufacturière et mécanisée.

Sur les 150 000 personnes employées dans la production des dentelles en Angleterre, il y en a 10 000 environ qui tombent sous le coup de la Loi sur les fabriques de 1866. L'immense majorité des 140 000 qui restent est composée de femmes, d'adolescents et d'enfants des deux sexes, bien que le sexe masculin ne soit que faiblement représenté. L'état de santé de ce matériau humain bon marché destiné à être exploité, se déduit aisément du tableau suivant, établi par le Dr Trueman, médecin auprès du Dispensaire Général de Nottingham. Sur 686 patientes, dentellières âgées de 17 à 24 ans pour la plupart, le nombre de phtisiques était chaque année de :

1852	1 sur 45	1857	1 sur 13
1853	1 sur 28	1858	1 sur 15
1854	1 sur 17	1859	1 sur 9
1855	1 sur 18	1860	1 sur 8
1856	1 sur 15	1861	1 sur 8 [258]

tailleurs et des imprimeurs londoniens entre 25 et 35 ans est effectivement beaucoup plus importante parce que leurs employeurs à Londres reçoivent de la campagne comme « apprentis » ou « stagiaires » (personnes voulant être formées dans leur métier) des cargaisons de jeunes gens ayant jusqu'à 30 ans. Ceux-ci figurent dans le recensement comme Londoniens, et gonflent d'autant le nombre d'habitants d'après lequel est calculé le taux de mortalité à Londres, sans contribuer dans la même proportion au nombre de décès enregistrés à Londres. Une grande partie d'entre eux retournent en effet à la campagne, en particulier dans les cas de maladies graves. (*Ibid.*).

257. Il s'agit ici de clous faits au marteau par opposition aux clous débités à la machine. Voir *Child. Empl. Comm.*, *III*, *Report*, p. XI, p. XIX, n. 125-130, p. 52, n. 11 ; pp. 113-114, n. 487 ; p. 137, n. 674.

258. *Child. Empl. Comm.*, *II. Report*, p. XXII, n. 166.

Cette progression du taux de phtisie doit faire plaisir aux plus optimistes de nos apôtres du progrès et aux plus gros cracheurs de mensonge parmi nos colporteurs du libre-échangisme en Allemagne.

La Loi sur les fabriques de 1861 réglemente la fabrication proprement dite des dentelles dans la mesure où elle se fait à la machine, ce qui est la règle en Angleterre. Les branches que nous prenons ici brièvement en considération, c'est-à-dire non pas celles où les ouvriers sont concentrés dans des manufactures, des magasins etc. mais seulement celles où ils sont ce que l'on appelle des ouvriers à domicile, se divisent en deux catégories : 1) finishing (finissage des dentelles fabriquées à la machine, catégorie qui englobe à son tour de nombreuses subdivisions), 2) fabrication de dentelles au fuseau.

Le *finissage des dentelles* ** est fait à domicile, soit dans ce que l'on appelle des « maisons de patronnes » (*mistresses houses*), soit par des femmes, seules ou aidées de leurs enfants, chez elles. Les femmes qui tiennent des « mistresses houses » sont elles-mêmes pauvres. Le lieu de travail est partie intégrante de leur habitation. Elles reçoivent des commandes de fabricants, de propriétaires de magasins, etc. et emploient des femmes, des jeunes filles et de jeunes enfants, selon les dimensions de leur maison et les fluctuations de la demande dans cette branche d'activité. Le nombre d'ouvrières employées varie de 20 à 40 dans certains de ces locaux de travail, de 10 à 20 dans d'autres. L'âge moyen minimum où les enfants commencent à travailler est de 6 ans ; quelques-uns cependant ont moins de 5 ans. Le temps de travail habituel dure de 8 heures du matin à 8 heures du soir, avec 1 ½ heure pour les repas, qui sont pris de façon irrégulière, souvent dans la puanteur même des réduits où l'on travaille. Quand les affaires marchent bien le travail dure souvent de 8 heures (parfois 6 heures) du matin à 10 heures, 11 heures ou minuit. Dans les casernes anglaises, l'espace réglementaire prévu pour chaque soldat est de 150 à 180 m³, dans les hôpitaux militaires il est de 360 m³. Or dans les réduits dont nous parlons chaque travailleur dispose de 20 à 30 m³. Sans compter le gaz d'éclairage qui consume l'oxygène. Pour préserver la propreté des dentelles, les enfants doivent souvent enlever leurs chaussures, même l'hiver, quoique le dallage soit fait de carrelage ou de briques.

« Il n'est nullement extraordinaire de trouver à Nottingham 15 à 20 enfants serrés comme des harengs dans une petite pièce

d'une surface peut-être inférieure à 3,6 m², employés 15 heures sur 24 à un travail épuisant en lui-même par la monotonie et la lassitude qu'il engendre et effectué, de surcroît, dans les conditions les plus insalubres qui soient... Même les enfants les plus jeunes, qui travaillent avec une attention soutenue et une célérité étonnantes, n'accordent presque jamais de répit à leurs doigts en arrêtant ou ralentissant le mouvement. Quand on leur pose des questions, ils ne lèvent pas les yeux de leur travail, de crainte de perdre un seul instant».

Plus le temps de travail se prolonge, plus les « mistresses » ont recours aux stimulations du « grand bâton ».

« Peu à peu les enfants se fatiguent et, comme des oiseaux dans une cage, commencent à s'agiter vers la fin de leur long assujettissement à cette activité monotone qui atteint leur vue et épuise le corps en exigeant toujours la même position. C'est un véritable travail d'esclave». (« Their work is like slavery») [259].

Quand ce sont les femmes aidées de leurs propres enfants qui travaillent à domicile, au sens moderne du terme, c'est-à-dire dans une pièce louée, souvent dans une mansarde, la situation est encore pire, si faire se peut. Cette sorte de travail est distribuée à 60 000 milles à la ronde autour de Nottingham. Quand l'enfant employé dans un magasin le quitte à 9 ou 10 heures du soir, on lui donne souvent encore un paquet à emmener pour le finir à la maison. Le pharisien capitaliste, en la personne d'un de ses laquais à gages, fait cela naturellement avec une formule pleine d'onction : « C'est pour Maman » mais il sait très bien que le pauvre enfant devra veiller et aider [260].

L'industrie de dentelle au fuseau se pratique principalement dans deux districts agricoles d'Angleterre : dans celui de Honiton, qui s'étend sur 20 à 30 milles le long de la côte méridionale du Devonshire et inclut un petit nombre de centres du Nord du Devon, et dans un autre district qui englobe une grande partie des comtés de Buckingham, Bedford, Northampton et les parties voisines de l'Oxfordshire et du Huntingdonshire. Les cottages des journaliers agricoles fournissent en général les locaux pour le travail. Certains manufacturiers utilisent plus de 3 000 de ces ouvriers à domicile, principalement des enfants et des adolescents, exclusivement de sexe féminin. La situation décrite à propos du finissage de la dentelle se répète. A ceci près que les « maisons de patronnes » sont remplacées par ce que l'on appelle

259. *Child. Empl. Comm., II, Report*, 1864, pp. XIX, XX, XXI.
260. *Ibid.*, pp. XXI, XXII.

des « lace schools » (écoles de dentelle), que tiennent de pauvres femmes dans leur chaumière. A partir de 5 ans, parfois plus jeunes, et jusqu'à 12 ou 15 ans, les enfants travaillent dans ces écoles, les plus jeunes la première année entre 4 et 8 heures par jour, puis, plus tard, de 6 heures du matin à 8 et 10 heures du soir.

« Les pièces où l'on fait le travail sont en général les salles communes ordinaires de petits cottages, la cheminée est bouchée pour arrêter les courants d'air, les occupants ne sont parfois chauffés même en hiver que grâce à leur propre chaleur animale. Dans d'autres cas ces soi-disant salles de classe ressemblent à des celliers, sans foyer pour le chauffage... L'entassement des gens dans ces réduits et la pollution de l'air qui s'ensuit atteignent souvent le plus haut degré. A cela s'ajoute l'effet nocif des caniveaux, cloaques, matières en décomposition et autres immondices que l'on trouve d'habitude aux abords des petits cottages».

En ce qui concerne l'espace disponible :

« Dans une école de dentelle il y avait 18 jeunes filles et la patronne, chaque personne disposant de 9,9 m³ ; dans un autre, où il régnait une puanteur insupportable, 18 personnes et 7,35 m³ par tête. Dans cette industrie on emploie parfois des enfants de 2 et 2 ½ ans» [261].

Là où, dans les comtés ruraux de Buckingham et de Bedford, s'arrête la dentelle au fuseau, commence la vannerie. Elle s'étend sur une grande partie du Hertfordshire et sur les parties occidentale et septentrionale de l'Essex. En 1861, la vannerie et la fabrication des chapeaux de paille employaient 48 043 personnes, dont 3 815 hommes dans toutes les tranches d'âge ; parmi les autres, des femmes, on comptait 14 913 filles de moins de 20 ans, dont près de 7 000 enfants. Les écoles de dentelle sont ici remplacées par les « straw plait schools » (écoles de vannerie). Les enfants commencent d'ordinaire à y apprendre la vannerie à partir de 4 ans, quelquefois entre 3 et 4 ans. Ils ne reçoivent évidemment aucune éducation. Les enfants eux-mêmes appellent les écoles élémentaires « natural schools » (écoles naturelles) par opposition à ces institutions vampiriques où ils sont simplement obligés de travailler pour exécuter un ouvrage ordonné par leurs mères à moitié mortes de faim, le plus souvent 27,5 m par jour. Après quoi ces mères les font encore souvent travailler à la maison jusqu'à 10 heures, 11 heures et minuit.

---

261. *Ibid.*, pp. XXIX, XXX.

La paille qu'ils humectent continuellement de salive leur entaille les doigts et la bouche. L'estimation globale des officiers de santé de Londres résumée par le docteur Ballard, révèle que l'espace minimum dont devrait disposer chaque personne dans une pièce pour dormir ou pour travailler est de 90 m³. Or, dans les écoles de vannerie l'espace est mesuré avec plus de parcimonie encore que dans les écoles de dentelle, 3,8, 5, 5,5, et moins de 6,6 m³ par personne [261*].

« Les plus bas de ces chiffres, dit le Commissaire White, correspondent à moins d'espace que la moitié de celui qu'occuperait un enfant si on l'empaquetait dans une boîte carrée de trois pieds de côté ».

Voilà toute la jouissance de la vie qu'ont des enfants jusqu'à 12 ou 14 ans. Dans leur déchéance et leur misère les parents n'ont qu'une chose en tête : tirer le plus possible de leurs enfants. Une fois grands les enfants se soucient naturellement de leurs parents comme d'une guigne et les quittent.

« Rien d'étonnant à ce que l'ignorance et le vice prolifèrent dans une population éduquée de la sorte. Le niveau de leur moralité est des plus bas... Un grand nombre de femmes ont des enfants illégitimes et quelques-unes si prématurément que même les gens familiers des statistiques criminelles en restent pantois » [262].

Et c'est cette patrie des familles modèles, comme dit le très expert en chrétienté comte Montalembert, qui est le pays modèle du christianisme en Europe !

Quant au salaire, qui est déjà bien pitoyable dans les branches d'industrie que nous venons de traiter (le salaire maximum des enfants dans les écoles de vannerie atteint exceptionnellement 3 sh.), il est encore considérablement abaissé en dessous de son montant nominal par le système du paiement en marchandises (truck system) qui prédomine notamment dans les districts de la dentelle [263].

261*. Pour plus de lisibilité, nous avons converti les unités de volume anglaises dans le système métrique.

262. *Ibid.*, pp. XL, XLI.

263. *Child. Empl. Comm.*, *I. Report*, 1863, p. 185.

e) Passage de la manufacture et du travail à domicile modernes à la grande industrie. Comment cette révolution est accélérée par l'application des Lois sur les fabriques à ces modes d'exploitation

La baisse du prix de la force de travail obtenue par le simple abus des forces de travail féminines ou très jeunes, par le vol pur et simple de toute espèce de condition de vie et de travail normale, ou encore par la brutalité du travail supplémentaire [263*] et du travail nocturne, finit par atteindre certaines limites naturelles qui ne peuvent plus être franchies ; limites qui sont en même temps celles de la baisse du prix des marchandises obtenue sur ces bases, et de l'exploitation capitaliste en général. Dès que ce point est enfin atteint, et il y faut beaucoup de temps, sonne l'heure de l'introduction de la machinerie et de la transformation désormais rapide du travail à domicile dispersé (ou encore de la manufacture) en exploitation de type fabrique.

L'exemple le plus fantastique de ce mouvement nous est fourni par la production de « Wearing Apparell » (des articles d'habillement). Dans la classification de la Commission sur l'emploi des enfants cette industrie englobe la fabrication des chapeaux de paille, des chapeaux pour dames et des casquettes, les tailleurs, les *milliners* et les *dressmakers* [264], les chemisiers et les couturières, la fabrication des corsets, des gants et des chaussures, sans compter de nombreuses branches annexes, telles que fabrication des cravates, des faux cols, etc. Le personnel féminin employé dans ces industries en Angleterre et au Pays de Galles s'élevait en 1861 à 586 298 personnes, dont au moins 115 242 de moins de 20 ans, et 16 560 de moins de 15 ans. Nombre des ouvrières de ces branches pour le Royaume-Uni (1861) : 750 334. Dans le même temps, le nombre d'ouvriers de sexe masculin employés en Angleterre et au Pays de Galles dans la fabrication des chapeaux, des chaussures et des gants, et dans la confection est de : 437 969, dont 14 964 de moins de 15 ans, 89 285 entre 15 et 20 ans, et 333 117 de plus de 20 ans. Il manque dans ces indications de nombreuses branches annexes

263*. *Überarbeit.*

264. « Millinery » ne se rapporte à proprement parler qu'à la confection des coiffes, mais englobe aussi les manteaux pour dames et les mantilles, alors que les « dressmakers » sont l'équivalent de nos modistes.

qui devraient y avoir leur place. Mais si nous prenons ces chiffres tels qu'ils sont, ils donnent, rien que pour l'Angleterre et le Pays de Galles selon le recensement de 1861, un total de 1 024 267 personnes, donc à peu près autant que ce qu'absorbent l'agriculture et l'élevage. On commence à comprendre pourquoi la machinerie aide à faire apparaître comme par enchantement de si énormes masses de produits et à « libérer » de si énormes masses d'ouvriers.

La production de « Wearing Apparel » est d'abord assurée par des manufactures, qui ne font que reproduire dans leur organisation interne la division du travail dont elles avaient trouvé les *membra disjecta* ici et là ; ensuite par de petits maîtres des métiers, qui cependant ne travaillent déjà plus comme avant pour des consommateurs individuels mais pour des manufactures et des magasins, si bien qu'on voit souvent des villes et des contrées entières se spécialiser dans des branches comme la cordonnerie, etc. ; finalement, et avec la plus grande ampleur, par ce que l'on appelle les « ouvriers à domicile » qui constituent en quelque sorte le département extérieur des manufactures, des magasins et même des petits maîtres de métiers [265]. La masse du matériau de travail, des matières premières, des produits semi-finis, etc. est fournie par la grande industrie, la masse du matériau humain bon marché (*taillable à merci et miséricorde* *) se compose des ouvriers « affranchis » par la grande industrie et l'agriculture industrielle. Les manufactures appartenant à cette sphère de production devaient essentiellement leur origine au besoin du capitaliste d'avoir sous la main une armée prête à intervenir et à répondre au moindre mouvement de la demande [266]. Cependant, ces manufactures laissèrent subsister à leurs côtés la large base des exploitations dispersées de l'artisanat et du travail à domicile. L'importante production de survaleur dans ces branches de travail, ainsi que la baisse progressive du prix de leurs articles étaient et sont encore princi-

---

265. En Angleterre, la « millinery » et le « dressmaking » sont pratiqués le plus souvent dans les locaux des employeurs, en partie par des ouvrières qui sont logées sur place et tenues par un engagement, en partie par des journalières demeurant à l'extérieur.

266. Le Commissaire White a visité une manufacture d'uniformes militaires qui employait 1 000 à 1 200 personnes, presque toutes de sexe féminin, une manufacture de chaussures employant 1 300 personnes dont la moitié ou presque étaient des enfants et des adolescents, etc. (*Child. Empl. Comm., II. Rep.*, p. XLVII, n. 319).

palement dues à un minimum de salaire, permettant à peine une misérable existence végétative joint à un maximum de temps de travail humainement supportable. C'est précisément ce bas prix de la sueur et du sang humains transformés en marchandises qui permit d'élargir constamment le marché et l'élargit chaque jour davantage, notamment aussi le marché colonial pour l'Angleterre, où, qui plus est, dominent les habitudes et les goûts anglais. Enfin arriva le moment crucial, le point nodal où la base de l'ancienne méthode, la simple exploitation brutale du matériau ouvrier, plus ou moins accompagnée d'une division du travail développée de façon systématique, ne suffit plus à la croissance du marché et à la croissance plus rapide encore de la concurrence entre les capitalistes. L'heure de la machinerie sonna. La machine résolument révolutionnaire qui prend pied uniformément dans la totalité des innombrables branches de cette sphère de production, confection, cordonnerie, couture, chapellerie, modistes, etc., c'est la machine à coudre.

Ses effets immédiats sur les ouvriers sont à peu près ceux de toutes les machines qui, à l'époque de la grande industrie, conquièrent de nouvelles branches d'activité. On écarte les enfants les plus jeunes. Le salaire des ouvriers travaillant aux machines monte par rapport à celui des ouvriers à domicile dont beaucoup font partie des « plus pauvres parmi les pauvres » (« the poorest of the poor »). Le salaire des artisans, pourtant mieux lotis, avec lesquels la machine entre en concurrence, baisse. Les nouveaux ouvriers travaillant à la machine sont exclusivement des jeunes filles et des jeunes femmes. A l'aide de la force mécanique, elles détruisent le monopole du travail masculin dans les tâches les plus pénibles et évincent dans les plus faciles des masses de vieilles femmes et de très jeunes enfants. La concurrence écrase de toute sa force les plus faibles des ouvriers travaillant à la main. L'accroissement épouvantable du nombre des morts de faim (« death from starvation ») à Londres pendant la dernière décennie est parallèle à l'extension de l'emploi de la machine à coudre [267]. Les nouvelles ouvrières travaillant sur

267. Donnons un exemple. Le 26 février 1864 le rapport hebdomadaire de l'Officier général [267*] d'état civil enregistre 5 cas de mort d'inanition. Le même jour, le *Times* fait état d'un nouveau cas. Six victimes de la faim en une semaine !

267*. Le *Registrar General* était une sorte de grand officier de l'état civil, responsable de l'enregistrement de l'ensemble des naissances, mariages et décès.

des machines à coudre qu'elles actionnent, selon le poids, la grandeur et la spécialité de la machine, avec la main et le pied ou avec la main seule, assises ou debout, dépensent une grande force de travail. Leur activité est rendue malsaine par la durée du procès bien qu'il soit le plus souvent plus court que dans l'ancien système. Partout où, comme dans la fabrication des chaussures, des corsets, des chapeaux, etc. le fléau de la machine à coudre s'abat sur des ateliers déjà exigus et encombrés, il augmente les facteurs d'insalubrité.

« Lorsqu'on pénètre dans ces lieux de travail bas de plafond où 30 à 40 ouvriers travaillent ensemble sur des machines », dit le Commissaire Lord, « l'impression est insupportable... La chaleur qui provient en partie des fourneaux à gaz servant à chauffer les fers à repasser est terrible... Même quand dans ce genre de lieux de travail prédominent des horaires dits modérés, c'est-à-dire de 8 heures du matin à 6 heures du soir, il y a quand même 3 ou 4 personnes qui s'évanouissent régulièrement tous les jours » [268].

Le bouleversement du mode d'exploitation social, que produit nécessairement la mutation du moyen de production, s'accomplit dans un tohu-bohu bariolé de formes de transition. Celles-ci varient suivant l'ampleur avec laquelle la machine à coudre a déjà pris pied dans telle ou telle branche industrielle, suivant le temps qu'elle y a mis, suivant la situation dans laquelle elle a trouvé les ouvriers, suivant que prédominait le mode d'exploitation manufacturier, artisanal ou du travail à domicile, suivant le loyer des lieux de travail, etc. [269]. Dans la confection féminine, par exemple, où le travail était la plupart du temps déjà organisé principalement selon la coopération simple, la machine à coudre ne constitue d'abord qu'un nouveau facteur du mode d'exploitation manufacturier. Dans la confection masculine, la fabrication de chemises, de chaussures, etc. toutes les formes se recoupent. Ici, on a le mode d'exploitation de fabrique proprement dite. Là, des employeurs intermédiaires

268. *Child. Empl. Comm., II. Rep.*, 1864, p. LXVII, n. 406-409 ; p. 84, n. 124 ; p. LXXIII, n. 441 ; p. 68, n. 6 ; p. 84, n. 126 ; p. 78, n. 85 ; p. 76, n. 69 ; p. LXXII, n. 438.

269. « C'est le loyer des lieux de travail qui semble être le facteur déterminant en définitive et, par suite, c'est le vieux système de distribution du travail à des petits patrons et à des familles, qui s'est maintenu le plus longtemps dans la capitale et qu'on y a réintroduit le plus tôt ». (*Ibid.*, p. 83, n. 123). La dernière partie de la citation se rapporte exclusivement à la cordonnerie.

reçoivent le matériau brut du capitaliste en chef et rassemblent dans des « chambres » ou des « mansardes » 10 à 50 ouvriers salariés et plus autour de machines à coudre. Enfin, comme pour toute machinerie qui ne constitue pas un système élaboré et est utilisable dans un tout petit format, on voit aussi des artisans ou des ouvriers à domicile se servir avec leur propre famille, ou en faisant appel à un petit nombre d'ouvriers de l'extérieur, de machines à coudre qui leur appartiennent en propre [270]. De fait, le système qui prédomine maintenant en Angleterre est celui où le capitaliste concentre dans ses propres bâtiments un assez grand nombre de machines et distribue ensuite le produit des machines à son armée d'ouvriers à domicile pour qu'ils en poursuivent la transformation [271]. Le caractère varié et multiple des formes de transition ne dissimule cependant pas la tendance à la transformation en mode d'exploitation de fabrique proprement dit. Cette tendance est nourrie par les caractéristiques mêmes de la machine à coudre, dont les multiples possibilités d'application poussent à réunir dans le même local et sous le commandement du même capital des branches d'activité autrefois séparées ; par le fait également qu'il est plus pratique d'accomplir le montage à l'épingle et certaines autres opérations à l'endroit où se trouve la machine ; et enfin par l'expropriation inévitable des artisans et des travailleurs à domicile qui produisent avec leurs propres machines. Ce destin les a déjà frappés en partie aujourd'hui. La masse toujours croissante du capital investi dans les machines à coudre [272] stimule la production et provoque des engorgements sur le marché qui sonnent, pour les travailleurs à domicile, l'heure de la vente de leurs machines à coudre. La surproduction même de ces machines force leurs producteurs en quête de débouchés à les louer à la semaine et fait ainsi une concurrence fatale aux petits propriétaires de machines [273]. Les modifications permanentes qui interviennent dans la construction et la baisse continue du prix des machines dévalorisent de façon tout aussi permanente les anciens modèles et ne leur permettent plus

270. Cela n'est pas le cas dans la fabrication des gants où la situation des ouvriers diffère à peine de celle des paupers.
271. *Ibid.*, p. 83, n. 122.
272. Dans la seule usine de Leicester, la fabrication de bottes et de chaussures, destinée à la vente en gros, utilisait déjà 800 machines à coudre en 1864.
273. *Ibid.*, p. 84, n. 124.

d'être utilisés à profit qu'entre les mains de gros capitalistes qui les ont achetés en masse et à des prix dérisoires. Enfin la substitution de la machine à vapeur à l'homme est aussi déterminante ici que dans tous les processus de bouleversement comparables. L'emploi de la vapeur se heurte au début à des obstacles purement techniques tels que la vibration des machines, la difficulté à maîtriser leur vitesse, la détérioration rapide des machines les plus légères, etc., autant d'obstacles que l'expérience apprend bientôt à surmonter [274]. Si, d'un côté, la concentration d'un grand nombre de machines-outils incite dans les manufactures d'une certaine importance à utiliser la vapeur, d'un autre côté la concurrence entre la vapeur et la force musculaire humaine accélère la concentration d'ouvriers et de machines-outils dans de grandes fabriques. Aussi l'Angleterre connaît-elle actuellement dans la gigantesque sphère de production du « wearing apparel », comme dans la plupart des autres corps de métier, un bouleversement de la manufacture, de l'artisanat et du travail à domicile, dont le mode d'exploitation passe à celui de la fabrique, après que toutes ces formes, complètement modifiées, décomposées et dénaturées sous l'influence de la grande industrie, ont depuis longtemps déjà reproduit et même exagéré toutes les monstruosités du système de la fabrique sans reproduire les moments positifs de son développement [275].

Le déroulement naturel de cette révolution industrielle est accéléré artificiellement par l'extension des Lois sur les fabriques à toutes les branches industrielles où travaillent des femmes, des adolescents ou des enfants. La réglementation ainsi imposée de la journée de travail, de sa longueur, de ses pauses, de son

274. C'est le cas au dépôt de vêtements de l'armée à Pimlico (Londres), à la fabrique de chemises de Tillie et Henderson à Londonderry, à la fabrique de vêtements de la maison Tait à Limerick qui use et consomme près de 1 200 « bras ».

275. « Tendance à la généralisation du système des fabriques. » (*Ibid.*, p. LXVII). « Toute la profession se trouve maintenant dans une phase de transition et subit les mêmes changements que l'industrie de la dentelle, le tissage, etc... » (*Ibid.*, n. 405). « Une révolution complète ». (*Ibid.*, p. XLVI, n. 318). A l'époque de la « Child. Empl. Comm. » de 1840, la fabrication des bas se faisait encore à la main. Depuis 1846 ont été introduites diverses machines qui fonctionnent maintenant à la vapeur. Le nombre global de personnes des deux sexes et de tous âges au-dessus de 3 ans employées dans la fabrication des bas en Angleterre s'élevait en 1862 à environ 120 000. Là-dessus il n'y en avait cependant que 4 063 selon la statistique parlementaire du 11 février 1862, qui, la même, année tombaient sous le coup de la Loi sur les fabriques.

commencement et de sa fin, le système du relais pour les enfants, l'exclusion de tous les enfants au-dessous d'un certain âge etc. rendent nécessaires d'un côté un accroissement de la machinerie [276] et le remplacement de la force motrice musculaire par celle de la vapeur [277]. D'un autre côté, pour gagner en espace ce qui est perdu en temps, on étend les moyens de production utilisés collectivement, les fours, les locaux, etc. bref il y a une concentration plus importante des moyens de production, à laquelle correspond une agglomération plus importante d'ouvriers. L'objection principale que s'acharne à répéter tout manufacturier menacé par la Loi sur les fabriques est effectivement la nécessité d'avancer un capital plus important pour que l'affaire continue dans ses dimensions passées. Quant aux formes intermédiaires entre la manufacture et le travail à domicile et quant au travail à domicile lui-même, la limitation de la journée de travail et du travail des enfants leur fait perdre pied. L'exploitation sans limite de forces de travail bon marché constitue en effet l'unique base de leur aptitude à être concurrentielles.

L'une des conditions essentielles de l'exploitation de type fabrique, surtout à partir du moment où elle est soumise à la réglementation de la journée de travail, est d'assurer une norme dans le résultat, c'est-à-dire la production d'un quantum déterminé de marchandises ou d'un rendement recherché dans un laps de temps donné. Les pauses légales de la journée de travail réglementée supposent en outre un arrêt brusque et périodique du travail sans dommage pour l'ouvrage en cours dans le procès de production. Ce résultat sûr et la possibilité d'interrompre le travail s'obtiennent naturellement plus facilement dans des corps de métier purement mécaniques que dans les secteurs où des processus chimiques et physiques jouent un rôle comme, par exemple, dans la poterie, la blanchisserie, la teinturerie,

---

276. Par exemple, dans le secteur de la poterie, la maison Cochran de la « Britannia Pottery, Glasgow » fait le rapport suivant : « Pour maintenir le niveau de notre production, nous utilisons maintenant largement des machines, actionnées par des ouvriers non qualifiés, et chaque jour nous convainc davantage que nous pouvons fabriquer une plus grande quantité qu'avec l'ancien procédé ». (*Reports of Insp. of Fact. 31st Oct. 1865*, p. 13) « La loi sur les fabriques pousse à introduire toujours davantage de machines ». (*Ibid.*, pp. 13-14).

277. Ainsi, après l'introduction de la Loi sur les fabriques dans la poterie, il y eut une forte augmentation du nombre de *tours à moteur* ** en remplacement des *tours actionnés à la main* **.

la boulangerie et la plupart des manufactures métallurgiques. La routine de la journée de travail illimitée, du travail de nuit et de la libre destruction de la vie humaine a tôt fait de faire passer tout obstacle naturel pour une éternelle « limite naturelle » de la production.

Aucun poison ne détruit la vermine plus sûrement que la Loi sur les fabriques n'abolit ces « limites naturelles ». Personne n'a crié plus fort à l'« impossibilité » que ces Messieurs de la poterie. En 1864, on leur a imposé la Loi sur les fabriques et 16 mois plus tard toutes les impossibilités avaient déjà disparu.

« L'amélioration de la méthode » entraînée par la Loi sur les fabriques, qui consiste à faire la pâte d'argile (*slip*) par pression et non par évaporation, comme la construction nouvelle de fours pour sécher la marchandise non cuite, etc. sont des événements d'une grande importance dans l'art de la poterie et signifient pour elle un progrès qui n'a pas d'équivalent au siècle précédent... La température des fours est considérablement réduite et du même coup la consommation de charbon considérablement diminuée et l'effet sur la marchandise bien plus rapide »[278].

En dépit de toutes les prophéties, ce n'est pas le prix de revient de la poterie qui a augmenté, mais bien la masse des produits, si bien que les 12 mois d'exportation de décembre 1864 à décembre 1865 ont donné un excédent en valeur de 138 628 £ par rapport à la moyenne des trois années précédentes. Dans la fabrication des allumettes, on considérait comme une loi de la nature que des jeunes garçons, tout en ingurgitant leur repas de midi, continuent à tremper les bâtonnets dans un mélange brûlant à base de phosphore dont les vapeurs délétères leur montaient au visage. En obligeant à économiser du temps, la Loi sur les fabriques (1864) a imposé l'utilisation d'une « dipping machine » (machine à plonger les bâtonnets) dont les vapeurs ne peuvent atteindre l'ouvrier[279]. De même on affirme maintenant dans les secteurs des manufactures de dentelle qui ne sont pas encore soumis à la Loi sur les fabriques, que les heures de repas ne sauraient être régulières, en raison des différences dans les temps de séchage des différents matériaux de dentellerie,

---

278. *Rep. Insp. Fact., 31st Oct. 1865*, pp. 96 et 127.
279. L'introduction de cette machinerie et d'autres, dans les fabriques d'allumettes, a fait remplacer dans un seul département 230 adolescents par 32 jeunes garçons et filles de 14 à 17 ans. Cette économie d'ouvriers s'est poursuivie en 1865 avec l'utilisation de la vapeur.

qui varient de 3 minutes à une heure et plus. A quoi les commissaires de la « Children's employment Comm. » répliquent :

« Les conditions sont les mêmes que dans l'impression des tapisseries. Chez les principaux fabricants de cette branche, certains ont fait valoir avec force que la nature des matériaux utilisés et la diversité des processus qu'ils parcourent ne permettraient pas sans grand préjudice qu'on arrête brusquement le travail pour les repas... La clause 6 de la 6e section de la *Loi d'extension des Lois sur les fabriques* » ** (1864) « leur accordait un délai de 18 mois, à dater de la promulgation de la loi, à l'expiration duquel ils devraient se conformer aux prescriptions de la Loi sur les fabriques concernant les pauses » [280].

A peine la loi avait-elle été sanctionnée par le Parlement que ces Messieurs les fabricants faisaient la découverte suivante :

« Les désordres auxquels nous nous attendions après l'introduction de la Loi sur les fabriques ne sont pas survenus. Nous ne voyons pas que la production soit en quelque façon paralysée. En réalité, nous produisons plus dans le même temps » [281].

On voit que le Parlement anglais, auquel personne ne songera à reprocher d'être génial, est parvenu par expérience à reconnaître qu'avec une loi contraignante on peut effacer d'un trait de plume tous les prétendus obstacles naturels de la production qui s'opposent à la limitation et à la réglementation de la journée de travail. Quand on introduit la Loi sur les fabriques dans une branche d'industrie, on fixe donc un délai de 16 à 18 mois, au cours duquel le fabricant doit s'attacher à éliminer les obstacles techniques. La formule de Mirabeau *Impossible? Ne me dites jamais ce bête de mot!* * vaut en particulier pour la technologie moderne. Mais en faisant mûrir comme dans une serre les éléments matériels nécessaires à la transformation de l'exploitation manufacturière en celle de la fabrique, la Loi sur les fabriques accélère en même temps, par la nécessité d'une avance accrue de capital, le déclin des petits patrons et la concentration du capital [282].

---

280. *Child. Empl. Comm., II Rep.*, 1864, p. IX, n. 50.
281. *Reports of Insp. of Fact., 31st Oct. 1865*, p. 22.
282. « Dans beaucoup de vieilles manufactures on ne peut introduire les améliorations nécessaires... sans une avance de capital qui excède les moyens des propriétaires actuels... L'introduction des lois sur les fabriques s'accompagne nécessairement d'une désorganisation passagère dont l'ampleur est directement proportionnelle à l'importance des désordres à réparer ». (*Ibid.*, pp. 96-97).

Indépendamment des obstacles purement techniques et qui peuvent être levés par la technique, la réglementation de la journée de travail se heurte à des habitudes d'irrégularité de la part des ouvriers eux-mêmes, notamment là où le salaire aux pièces prédomine et où le temps gaspillé au cours d'une période de la journée ou de la semaine peut être compensé après coup par du travail supplémentaire ou du travail de nuit, une méthode qui malmène brutalement l'ouvrier adulte et ruine ses collègues femmes et les enfants trop jeunes [283]. Cette dépense déréglée de force de travail est certes une réaction naturelle brute à l'ennui d'un travail monotone et éreintant, mais elle provient dans une bien plus grande mesure de l'anarchie même de la production qui présuppose à son tour une exploitation effrénée de la force de travail par le capital. Outre les vicissitudes périodiques générales du cycle industriel et les variations du marché particulières à chaque branche de production, interviennent notamment ce que l'on appelle la saison, qu'elle repose sur la périodicité des époques favorables à la navigation ou sur la mode, et la soudaineté de commandes importantes qu'il faut exécuter dans les plus brefs délais. L'habitude de ces commandes soudaines se répand avec le progrès du chemin de fer et du télégraphe.

« L'extension du système ferroviaire à travers tout le pays », déclare par exemple un fabricant de Londres, « a beaucoup encouragé l'habitude des commandes à court terme. Les acheteurs viennent maintenant de Glasgow, de Manchester et d'Edinbourgh, une fois tous les 15 jours ou pour acheter en gros dans les comptoirs de la City que nous fournissons. Ils font des commandes qui doivent être immédiatement exécutées au lieu d'acheter au dépôt comme c'était l'habitude. Les années précédentes nous étions toujours en mesure de faire de l'avance pendant les temps morts pour la demande de la saison suivante, mais maintenant personne ne peut prévoir ce que sera la demande » [284].

283. Dans les hauts fourneaux, par exemple, « le temps de travail est en général fortement allongé vers la fin de la semaine à cause de l'habitude qu'ont prise les ouvriers de chômer le lundi, et aussi à l'occasion le mardi, tout ou partie ». (*Child. Empl. Comm., III Rep.*, p. VI). « Les petits patrons ont en général un temps de travail très irrégulier. Ils perdent 2 ou 3 jours et ensuite travaillent toute la nuit pour rattraper le retard... Ils emploient toujours leurs propres enfants quand ils en ont ». (*Ibid.*, p. VII). « L'irrégularité des heures où commence le travail est favorisée par la possibilité qu'ils ont et dont ils ne manquent pas de faire usage, de rattraper le retard par du travail supplémentaire ». (*Ibid.*, p. XVIII). « Terrible perte de temps à Birmingham où ils passent une partie de la journée à traîner et triment le reste du temps ». (*Ibid.*, p. XI).

284. *Child. Empl. Comm., IV Rep.*, p. XXXII. « L'extension du système ferroviaire a, paraît-il, beaucoup favorisé cette habitude de passer des

Dans les fabriques et les manufactures qui ne sont pas encore soumises à la Loi sur les fabriques, il règne pendant ce que l'on appelle la saison, périodiquement et par à-coups dus à des commandes soudaines, l'excès de travail [284*] le plus effrayant. Dans les départements extérieurs de la fabrique, de la manufacture et du magasin, c'est-à-dire dans la sphère du travail à domicile, de toute façon complètement irrégulière et totalement dépendante pour son matériau brut et ses commandes des caprices du capitaliste, que ne retient ici aucune considération de valorisation des locaux, des machines, etc. et qui ne risque rien ici sinon la peau de l'ouvrier lui-même, on dresse ainsi systématiquement une armée de réserve destinée à l'industrie et toujours disponible, décimée toute une partie de l'année par le travail forcé le plus inhumain, et réduite à la misère le reste du temps par manque de travail.

« Les patrons », dit la « Child. Empl. Comm. », « exploitent l'irrégularité habituelle du travail à domicile pour l'allonger, quand il faut du travail exceptionnel, jusqu'à 11 heures, minuit, 2 heures du matin, en fait pour le " faire mordre " peu à peu comme dit l'expression consacrée, sur toutes les heures existantes », et cela dans des locaux « où la puanteur suffirait à vous envoyer au tapis (*the stench is enough to knock you down*). Vous irez peut-être jusqu'à la porte, vous l'ouvrirez, mais vous reculerez à l'idée d'aller plus loin » [285]. « Ce sont de drôles de types, ceux qui nous emploient », dit l'un des témoins entendus, un cordonnier, « ils croient que cela ne fait pas de mal à un jeune garçon de se tuer à trimer pendant 6 mois et d'être presque forcé, pendant les 6 autres mois, de traîner les rues » [286].

Comme pour les obstacles techniques, les capitalistes intéressés ont décrété et décrètent encore que ces pratiques prétendument « liées aux affaires » (« usages which have grown with the growth of trade ») sont des « limites naturelles » de la production ; cette récrimination eut la faveur des patrons de l'industrie cotonnière à l'époque où la Loi sur les fabriques les menaça avant tous les autres. Bien que leur industrie repose plus que toute autre sur le marché mondial et soit par conséquent tributaire de la navigation, l'expérience les a fait mentir. Depuis, les inspecteurs de fabriques anglais considèrent tous

---

commandes soudaines. Cela signifie pour les ouvriers : rythme de presse, inobservation des heures de repas, et heures supplémentaires ». (*Ibid.*, p. XXXI).

284* *Überarbeit.*

285. *Child. Empl. Comm.*, *IV Rep.*, p. XXXV, n. 235 et 237.

286. *Ibid.*, p. 127, n. 56.

ces prétendus « obstacles liés aux affaires » comme de vulgaires sornettes [287]. Les enquêtes faites avec une conscience minutieuse par la « Child. empl. comm. » prouvent effectivement que dans certaines industries la masse de travail déjà utilisée ne serait répartie sur toute l'année que plus régulièrement par la réglementation de la journée de travail [288], que celle-ci est le premier frein rationnel [289] mis aux caprices meurtriers de la mode, à ses lubies ineptes et inadaptées au système de la grande industrie, que le développement de la navigation maritime et des moyens de communication en général a supprimé la justification proprement technique du travail saisonnier [290], que tous les autres facteurs prétendument incontrôlables peuvent être éliminés par une extension des locaux, en faisant des ajouts à la machinerie, en augmentant le nombre d'ouvriers employés simultanément [291], et par les répercussions qui s'ensuivent automatiquement dans tout le système du commerce de gros [292].

---

287. « Je me souviens que cette perte infligée au commerce, lorsque les ordres d'expédition par bateau ne sont pas exécutés à temps, était l'argument favori des patrons de fabrique en 1832 et 1833. Rien de ce qui peut maintenant être dit à ce sujet ne pourrait avoir autant de poids qu'à l'époque, quand la vapeur n'avait pas encore diminué de moitié la totalité des distances, ni introduit de nouvelles réglementations du trafic. A l'époque, lorsqu'on avait vraiment mis cette affirmation à l'épreuve, elle s'était déjà révélée intenable, et aujourd'hui elle ne résisterait certainement pas davantage à une vérification ». (*Reports of Insp. of Fact., 31st Oct. 1862*, pp. 54-55).

288. *Child. Empl. Comm., III, Rep.*, p. XVIII, n. 118.

289. John Bellers note dès 1699 : « L'incertitude de la mode augmente encore le nombre des miséreux. Elle recèle deux grands maux : 1. les compagnons sont dans la misère en hiver par manque de travail, parce que les merciers et maîtres-tisserands n'osent pas avancer leurs capitaux pour employer des compagnons avant que vienne le printemps et qu'ils sachent ce que sera la mode ; 2. au printemps, il n'y a pas assez de compagnons si bien que les maîtres-tisserands doivent faire appel à de nombreux apprentis pour pouvoir approvisionner en 3 ou 6 mois le commerce du Royaume-Uni, ce qui a pour effet d'arracher le laboureur à sa charrue, vider la campagne de ses travailleurs, remplir de mendiants une bonne partie des villes et, l'hiver, de faire mourir de faim beaucoup de ceux qui ont honte de mendier ». (*Essays about the poor, Manufactures etc.*, p. 9).

290. *Child. Empl. Comm., V. Rep.*, p. 171, n. 34.

291. Ainsi lit-on, par exemple, dans les témoignages des exportateurs de Bradford : « Dans ces circonstances il est clair qu'il n'y a pas besoin d'employer de jeunes garçons dans les magasins plus longtemps que de 8 heures du matin à 7 ou 7 heures ½ du soir. C'est seulement une question d'investissement et de main-d'œuvre supplémentaires. Les garçons n'auraient pas besoin de travailler si tard dans la nuit si certains utilisateurs n'étaient pas aussi avides de profit ; une machine supplémentaire ne coûte que 16 ou 18 £... Toutes les difficultés proviennent d'installations insuffisantes et de manque d'espace ». (*Ibid.*, p. 171, n. 35-36 et 38).

292. *Ibid.*, [p. 81, n. 32]. Un fabricant de Londres, qui considère par ailleurs la réglementation forcée de la journée de travail comme un moyen

Pourtant, le capital ne se prête à de tels bouleversements, comme il le déclare à maintes reprises par la bouche de ses représentants, « que sous la pression d'une Loi générale du Parlement » [293] qui réglemente impérativement la journée de travail.

9. *Législation sur les fabriques. (Clauses concernant l'hygiène et l'éducation.) Sa généralisation en Angleterre*

Nous avons vu que la législation sur les fabriques, cette première réaction consciente et méthodique de la société à la configuration naturelle prise par son procès de production, est un produit nécessaire de la grande industrie, au même titre que le fil de coton, les *machines automatiques* ** et le télégraphe. Avant de passer à la généralisation de cette législation en Angleterre, il faut encore évoquer brièvement quelques clauses de la Loi sur les fabriques en Angleterre qui ne se rapportent pas au nombre d'heures de la journée de travail.

Indépendamment de leur formulation, qui permet au capitaliste de les contourner facilement, les clauses relatives à l'hygiène sont extrêmement modestes, et se réduisent en fait à quelques prescriptions sur le blanchiment des murs et quelques autres mesures de propreté, d'aération et de protection contre les machines dangereuses. Nous reviendrons dans le Livre III sur la lutte acharnée que les fabricants ont menée contre la clause qui leur impose une dépense minime pour la protection physique des membres de leur main-d'œuvre. Ici encore on a la brillante vérification du dogme libre-échangiste qui veut que, dans une société où existe un antagonisme d'intérêts, chacun contribue au bien public en servant ses intérêts privés. Un seul exemple suffira. On sait qu'au cours des deux

---

de protéger les ouvriers contre les fabricants et de protéger les fabricants eux-mêmes contre le commerce de gros, déclare : « La pression dans notre branche est le fait des armateurs qui veulent, par exemple, expédier la marchandise par voilier pour qu'elle arrive à destination à une saison déterminée et qu'ils puissent en même temps empocher la différence de fret entre le voilier et le bateau à vapeur, ou encore qui choisissent entre deux bateaux à vapeur celui qui part le plus tôt pour qu'ils puissent être présente avant leur concurrent sur le marché extérieur ».

293. « On pourrait remédier à cela », dit un fabricant, « au prix de l'agrandissement des fabriques et sous la pression d'un loi générale du Parlement ». (*Ibid.*, p. X, n. 38).

dernières décennies l'industrie linière et avec elle les *scutching mills* (usines de brisage et de broyage du lin) ont connu un essor considérable en Irlande. En 1864, il y avait près de 1 800 usines de ce genre dans le pays. Périodiquement, en automne et en hiver, on arrache au travail des champs principalement des adolescents et des femmes, tous les fils, filles et femmes des petits fermiers du voisinage, toutes personnes qui ne connaissent absolument rien aux machines, pour leur faire alimenter en lin les cylindres des broyeurs dans les « scutching mills ». Le nombre et la gravité des accidents sont absolument sans précédent dans l'histoire de la machinerie. Une seule « scutching mill » à Kildinan (près de Cork) a enregistré de 1852 à 1856 six accidents mortels et 60 mutilations graves, que les précautions les plus simples auraient toutes pu prévenir moyennant une dépense de quelques shillings. Le Dr W. White, chirurgien assermenté des fabriques de Downpatrick, a déclaré dans un rapport officiel en date du 16 décembre 1865 :

« Les accidents dans les scutching mills sont parmi les plus horribles qui soient. Dans de nombreux cas un des membres est arraché au reste du corps, les conséquences habituelles de ces blessures sont la mort ou un avenir misérable d'impotence et de souffrance. L'augmentation du nombre des fabriques dans ce pays va naturellement aggraver encore ces conséquences effroyables. Je suis convaincu que par une surveillance appropriée des scutching mills l'État pourrait éviter le sacrifice de bon nombre de corps et de vies humaines »[294].

Y a-t-il rien de plus caractéristique du mode de production capitaliste que la nécessité de lui imposer sous la contrainte étatique d'une loi les dispositions de propreté et d'hygiène les plus élémentaires ?

« La Loi sur les fabriques de 1864 a fait blanchir et nettoyer plus de 200 ateliers dans les poteries après qu'on se fut abstenu pendant 20 ans, ou depuis toujours, de toute opération de ce genre » (c'est ce que l'on appelle l'« abstinence » du capital), « et cela dans des lieux où étaient employés 27 878 ouvriers qui respiraient jusqu'à présent pendant toute la durée d'un temps de travail excessif, le jour et souvent la nuit, une atmosphère méphitique qui rendait ce travail, par ailleurs relativement inoffensif, gros de menaces de maladie et de mort. La Loi a fait beaucoup augmenter les moyens d'aération »[295].

---

294. *Ibid.*, p. XV, n. 72 et suivantes.
295. *Reports of Insp. of Fact., 31st Oct. 1865*, p. 127.

En même temps, cette section de la Loi sur les fabriques montre de façon lumineuse qu'au-delà d'un certain point, le mode de production capitaliste exclut par essence toute amélioration rationnelle. Comme on l'a remarqué à plusieurs reprises, les médecins anglais sont unanimes à déclarer que 150 m³ de volume d'air par personne sont un minimum à peine suffisant pour un travail continu. Très bien ! Mais si la Loi sur les fabriques accélère indirectement, par toutes ses mesures contraignantes, la transformation des petits ateliers en fabriques, si elle empiète par conséquent indirectement sur le droit de propriété des petits capitalistes pour assurer aux gros le monopole, alors l'obligation légale de respecter pour chaque ouvrier de l'atelier le volume d'air nécessaire expropriera-t-elle directement et d'un seul coup des milliers de petits capitalistes. Elle touchera la racine du mode de production capitaliste, c'est-à-dire l'autovalorisation du capital, gros ou petit, par l'achat et la consommation « libres » de la force de travail. Ceci explique que la législation sur les fabriques s'essouffle ainsi sur ces 150 m³ d'air. Les autorités sanitaires, les commissions d'enquête industrielles, les inspecteurs de fabriques ne cessent de répéter que ces 150 m³ sont nécessaires et qu'il est impossible de les imposer au capital. Ainsi font-ils explicitement de la phtisie et d'autres maladies pulmonaires dues au travail une condition de vie du capital [296].

Aussi insuffisantes que puissent apparaître dans l'ensemble les clauses de la Loi sur les fabriques qui concernent l'éducation, elles proclament que l'enseignement élémentaire est une condition obligatoire du travail [297]. Leur succès a d'abord démontré

---

296. L'expérience a démontré qu'un individu en bonne santé consomme en moyenne 0,6 m³ d'air par inspiration d'intensité moyenne et qu'il y a environ 20 inspirations par minute. La consommation d'air d'un individu donnerait donc pour 24 heures environ 720 000 pouces, soit 126 m³. Or, on sait que l'air une fois inspiré ne peut resservir au même processus avant d'avoir été purifié dans le grand atelier de la nature. D'après les expériences de Valentin et Brunner il semble qu'un homme en bonne santé expire environ 33 m³ de gaz carbonique par heure ; ce qui donnerait environ 180 g de carbone solide rejetés par les poumons en 24 heures. « Tout le monde devrait disposer d'au moins 144 m³ ». (Huxley).

297. La loi anglaise sur les fabriques interdit aux parents d'envoyer les enfants de moins de 14 ans dans les fabriques « contrôlées » sans leur faire suivre en même temps un enseignement élémentaire. Le fabricant est responsable de l'application de la loi. « L'enseignement dans les fabriques est obligatoire et fait partie des conditions de travail ». (*Reports of Insp. of Fact., 31st Oct. 1865*, p. 111).

la possibilité d'associer l'enseignement et la gymnastique [298] au travail manuel, donc également le travail manuel à l'enseignement et à la gymnastique. Les inspecteurs de fabriques découvrirent bientôt en recueillant les témoignages des maîtres d'école que les enfants des fabriques, bien que ne recevant que moitié moins d'heures d'enseignement, apprenaient autant, sinon davantage que les écoliers réguliers venant à temps complet.

« La raison en est simple. Ceux qui ne passent qu'une demi-journée à l'école sont toujours dispos et presque tout le temps aptes et décidés à profiter de l'enseignement. Le système du partage de la journée entre le travail et l'école fait de chacune des deux activités un repos et une détente par rapport à l'autre et la rend de ce fait mieux adaptée à l'enfant que la poursuite ininterrompue de l'une d'entre elles. Un jeune garçon qui est à l'école dès les premières heures de la journée et surtout par très forte chaleur est incapable de rivaliser avec celui qui arrive du travail, vif et éveillé » [299].

On trouvera de plus amples informations dans le discours prononcé par Senior au congrès de sociologie d'Edimbourg en 1863. Ce dernier y montre aussi, entre autres, à quel point, limitée à un seul côté, improductive et prolongée, la journée d'école des enfants des classes moyennes et supérieures augmente inutilement le travail des maîtres, « tandis qu'elle ruine la santé, l'énergie et le temps des enfants, de façon non seulement infructueuse mais encore absolument nuisible » [300]. Comme

---

298. Sur les succès extrêmement positifs de l'association de la gymnastique (et même, pour les jeunes garçons, des exerces militaires) et de l'enseignement obligatoire chez les enfants des fabriques et des écoles pour pauvres, on consultera le discours que N.W. Senior a prononcé au 7[e] Congrès annuel de la « National Association for the Promotion of Social Science » dernièrement publié dans le *Report of Proceedings etc.*, Londres 1863, pp. 63, 64, ainsi que le rapport des inspecteurs de fabriques du 31 octobre 1865, pp. 118-119-120-126 sq.

299. *Reports of Insp. of Fact.*, *ouv. cit.*, pp. 118-119. Déclaration d'un soyeux plutôt naïf aux commissaires chargés d'enquêter pour la Child. Empl. Comm. : « Je suis tout à fait convaincu que le véritable secret pour produire de bons et vaillants ouvriers consiste à associer dès l'enfance le travail et l'enseignement. Naturellement le travail ne doit être ni trop fatigant, ni répugnant et malsain. Je souhaiterais que mes propres enfants puissent ainsi travailler et jouer pour se distraire de l'école ». (*Child. Empl. Comm. V. Rep.*, p. 82, n. 36).

300. Senior, *ouv. cit.*, p. 66. A un certain degré, la grande industrie, en bouleversant le mode matériel et les rapports sociaux de production, bouleverse également les mentalités : c'est ce que montre de façon tout à fait frappante la comparaison entre le discours de N.W. Senior en 1863 et sa philippique contre la Loi sur les fabriques de 1833, ou encore une comparaison entre les points de vue exprimés par le Congrès évoqué ci-dessus

on peut s'en convaincre dans le détail chez R. Owen, ce qui est en germe dans le système de la fabrique c'est l'éducation de l'avenir, qui associera pour tous les enfants au-delà d'un certain âge le travail productif à l'enseignement et à la gymnastique, et cela non seulement comme méthode pour élever la production sociale, mais encore comme l'unique méthode pour produire des hommes dont toutes les dimensions soient développées.

On a vu que la grande industrie abolit sur le plan technique la division du travail telle qu'elle est pratiquée dans la manufacture, où elle annexe à vie un homme tout entier à une opération de détail, et qu'en même temps la forme capitaliste de la grande industrie reproduit cette division du travail de façon encore plus monstrueuse dans la fabrique proprement dite, en faisant de l'ouvrier l'accessoire conscient d'une machine affectée à une partie du travail, et partout ailleurs en utilisant de façon sporadique les machines et le travail à la machine [301], et en introduisant le travail des femmes, des enfants et le travail non qualifié comme nouvelle base de la division du travail. La contradiction entre la division du travail dans les manufactures et l'essence de la grande industrie se fait jour brutalement. Une de ses manifestations les plus effrayantes est notamment qu'une grande partie des enfants employés dans les fabriques et les manufactures modernes, attachés depuis l'âge le plus tendre aux

---

et la réalité de certaines parties rurales de l'Angleterre où il est toujours interdit aux parents sans ressources, sous peine de mourir de faim, d'instruire leurs enfants. C'est, par exemple, une pratique courante dans le Somersetshire, comme le rapporte M. Snell, qu'une personne sans ressources qui fait appel à une aide de la paroisse, soit contrainte d'enlever ses enfants de l'école. Ainsi M. Wollaston, pasteur à Feltham, évoque-t-il des cas où tout soutien fut refusé à certaines familles parce qu'elles envoyaient leurs garçons à l'école ! ».

301. Partout où des machines artisanales actionnées par la force humaine entrent directement ou indirectement en concurrence avec des machines plus élaborées et présupposant par conséquent une énergie mécanique, il se produit une grande transformation pour l'ouvrier qui actionne les machines. A l'origine c'est la machine à vapeur qui remplaçait cet ouvrier, maintenant c'est lui qui doit remplacer la machine à vapeur. La tension et sa dépense de force de travail atteignent ainsi un niveau monstrueux, surtout pour les adolescents qui sont condamnés à cette torture ! Le commissaire Lange a ainsi trouvé à Coventry et dans les environs des jeunes garçons de 10 à 15 ans employés à faire tourner des métiers à tisser les rubans, sans parler d'enfants plus jeunes qui avaient à faire tourner des métiers de plus petite dimension. « C'est un travail extraordinairement pénible. Le garçon remplace purement et simplement la vapeur ». (*Child. Empl. Comm.*, *V. Rep.* 1866, pp. 114, n. 6). Sur les conséquences meurtrières de « ce système esclavagiste » comme dit le rapport officiel, voir *ibid.*, sq.

manipulations les plus simples, sont exploités pendant des années sans apprendre aucun travail qui pourrait les rendre utiles plus tard, ne serait-ce que dans la même manufacture ou la même fabrique. Dans les imprimeries anglaises, par exemple, les apprentis passaient autrefois, conformément au système de l'ancienne manufacture et de l'artisanat, des tâches simples à des tâches plus complètes. Ils faisaient un apprentissage jusqu'à ce qu'ils fussent devenus des typographes accomplis. Savoir lire et écrire était pour tous une exigence du métier. Tout ceci a changé avec la machine à imprimer. Celle-ci utilise deux sortes d'ouvriers, un ouvrier adulte, qui la surveille, et de jeunes aides, âgés le plus souvent de 11 à 17 ans, dont l'activité consiste exclusivement à mettre en place dans la machine une feuille de papier ou à en retirer la feuille imprimée. Ils s'acquittent de cette corvée, surtout à Londres, 14, 15, 16 heures de rang pendant quelques jours de la semaine, et souvent 36 heures d'affilée avec seulement 2 heures de répit pour les repas et le sommeil ! [302] Bon nombre d'entre eux ne savent pas lire et ce sont en général des êtres totalement à l'abandon, anormaux.

« Aucune éducation intellectuelle quelle qu'elle soit n'est nécessaire pour qu'ils soient à la hauteur de leur ouvrage ; ils n'ont guère l'occasion d'exercer leur habileté et encore moins leur jugement ; leur salaire, pourtant assez élevé pour de jeunes garçons, ne croît pas proportionnellement à leur propre croissance et la grande majorité d'entre eux n'a aucun espoir d'obtenir le poste mieux rémunéré et de plus grande responsabilité du surveillant de la machine, étant donné qu'à chaque machine il n'est affecté qu'un surveillant pour souvent 4 aides » [303].

Dès qu'ils deviennent trop âgés pour leur travail d'enfant, donc au plus tard à l'âge de 17 ans, on les renvoie de l'imprimerie. Ils sont alors candidats à la criminalité. Diverses tentatives pour leur procurer un emploi ailleurs ont échoué du fait de leur ignorance, de leur grossièreté et de leur délabrement physique et intellectuel.

Ce qui vaut pour la division manufacturière du travail à l'intérieur de l'atelier, vaut pour la division du travail à l'intérieur de la société. Tant que l'artisanat et la manufacture restent la base générale de la production sociale, la subsomption du

302. *Ibid.*, p. 3, n. 24.
303. *Ibid.*, p. 7, n. 60.

producteur sous une branche de production exclusive, le morcellement de son activité initialement variée [304], sont un moment nécessaire du développement. Sur cette base chaque branche de production particulière trouve empiriquement la configuration technique qui lui est adéquate, elle la perfectionne lentement et la cristallise rapidement dès qu'un certain degré de maturité est atteint. Ce qui provoque ici et là des changements, outre un nouveau matériau de travail livré par le commerce, c'est la modification progressive de l'instrument de travail. Une fois obtenue la forme convenable dictée par l'expérience, il se sclérose aussi, comme le prouve le fait que pendant des siècles on se le transmette souvent d'une génération à l'autre. Il est caractéristique que jusqu'en plein XVIIIe siècle, les corps de métier particuliers se soient appelés *mysteries* (mystères) [305], dans le secret desquels n'étaient admis que ceux que l'expérience et la profession avaient initiés. La grande industrie a déchiré le voile qui cachait aux hommes leur propre procès social de production et faisait des différentes branches de production qui s'étaient séparées naturellement autant d'énigmes mutuelles, y compris pour celui qui était initié à chaque branche. Son principe qui est de dissocier tout procès de production, pris pour lui-même, et sans aucun égard pour la main humaine en ses éléments constitutifs, a créé cette science toute moderne qu'est la technologie. Les figures bigarrées, éparses et sclérosées du procès social de production se sont décomposées en applications méthodiques et conscientes des sciences naturelles, systématiquement séparées les unes des autres selon le rendement re-

---

304. « D'après le Statistical Account, on vit arriver dans quelques parties de Haute-Écosse... un grand nombre de bergers et de paysans pauvres (*cotters*) avec femmes et enfants, chaussés de souliers qu'ils avaient faits eux-mêmes avec du cuir qu'ils avaient eux-mêmes tanné, dans des habits auxquels personne d'autre qu'eux-mêmes n'avait mis la main, dont ils s'étaient procuré le matériau en tondant eux-mêmes les moutons ou en cultivant eux-mêmes du lin. Il n'entrait pratiquement aucun article acheté dans la fabrication de leurs vêtements, à l'exception de l'alêne, de l'aiguille, du dé et d'un très petit nombre d'éléments en fer utilisés pour le tissage. Les femmes extrayaient elles-mêmes les teintures des arbres, des arbustes et des herbes, etc. » (Dugald STEWART, *Works*, ed. Hamilton, vol. VIII, pp. 327-328).

305. Dans le célèbre *Livre des métiers* d'Etienne BOILEAU, il est, entre autres choses, prescrit qu'un compagnon, lors de son admission parmi les maîtres, doit prêter le serment « d'aimer ses frères d'un amour fraternel, de les soutenir, chacun dans son métier. Il doit aussi jurer qu'il ne fera point connaître à l'acheteur, pour faire valoir ses marchandises, les défauts de celles mal confectionnées, dans l'intérêt commun de la corporation ».

cherché. La technologie a également découvert les quelques grandes formes fondamentales du mouvement selon lesquelles, malgré toute la variété des instruments utilisés, toute action productive du corps humain procède nécessairement, tout comme la plus grande complexité des machines ne trompe pas la science mécanique sur la répétition perpétuelle de puissances mécaniques simples. L'industrie moderne ne considère et ne traite jamais la forme actuelle d'un procès de production comme si elle était définitive. C'est pourquoi sa base technique est révolutionnaire tandis que celle de tous les modes de production passés était essentiellement conservatrice [306]. Par la machinerie, les processus chimiques et d'autres méthodes, elle bouleverse constamment, en même temps que la base technique de la production, les fonctions des ouvriers et les combinaisons sociales du procès de travail. Elle révolutionne ainsi, de façon tout aussi constante, la division du travail à l'intérieur de la société et précipite sans arrêt d'une branche de production dans l'autre des masses de capital et d'ouvriers. C'est pourquoi la nature de la grande industrie entraîne des changements dans le travail de l'ouvrier, rend sa fonction fluide, en fait un travailleur mobile polyvalent. D'un autre côté, elle reproduit sous sa forme capitaliste l'ancienne division du travail et ses particularités ossifiées. On a vu que cette contradiction absolue abolit tout repos, toute stabilité et toute sécurité dans la situation de l'ouvrier et menace constamment de lui arracher son moyen d'existence en même temps que son moyen de travail [307], et de le rendre superflu, lui et sa fonction parcellaire ; nous avons

306. « La bourgeoisie ne peut exister sans révolutionner en permanence les instruments de production, et donc l'ensemble des rapports sociaux. En revanche, la conservation sans changement de l'ancien mode de production était la première condition d'existence de toutes les classes industrielles antérieures. Ce qui distingue l'époque bourgeoise de toutes les précédentes c'est ce bouleversement permanent de la production, les secousses qui ébranlent sans cesse toutes les situations sociales, l'incertitude et le mouvement continuels. Tous les rapports figés, toutes les situations pétrifiées avec leur cortège de représentations et d'idées vénérables se décomposent, tout ce qui vient de se constituer vieillit avant de pouvoir se scléroser. Tous les ordres et toutes les institutions établies s'évanouissent, tout ce qui était sacré est désacralisé et les hommes sont enfin forcés de regarder avec lucidité leur situation dans l'existence et leurs relations mutuelles ». (F. Engels et Karl Marx, *Manifest der Kommunistischen Partei*, Londres 1848, p. 5).

307. « C'est ma vie que vous me prenez,
Si vous me prenez les moyens qui me permettent de vivre ».
(Shakespeare, [*Le Marchand de Venise*, acte IV, sc. I]).

vu que cette contradiction se déchaînait dans l'immolation orgiaque ininterrompue de la classe ouvrière, dans la dilapidation démesurée des forces de travail et les ravages de l'anarchie sociale. Voilà le côté négatif. Mais si le changement de travail ne s'impose plus désormais que comme une loi impérieuse de la nature, avec l'efficacité aveugle et destructrice d'une loi de la nature qui se heurte partout à des obstacles[308], en revanche, la grande industrie fait elle-même avec ses cataclysmes une question de vie ou de mort de la reconnaissance, comme loi universelle de la production sociale, des changements de travail, donc de la nécessité de la plus grande polyvalence possible pour l'ouvrier, et de l'adaptation de la situation à la réalisation normale de cette loi. La grande industrie fait du remplacement de cette monstruosité que représente une population ouvrière disponible et misérable, que le capital tient en réserve pour ses besoins d'exploitation changeants, par une disponibilité absolue de l'homme pour les exigences changeantes du travail, une question de vie ou de mort ; de même, du remplacement de l'individu partiel, simple support d'une fonction sociale de détail, par un individu totalement développé pour qui diverses fonctions sociales sont autant de modes d'activité qui prennent le relais les uns des autres. L'un des moments de ce procès de bouleversement, qui se développent naturellement sur la base de la grande industrie, ce sont les écoles polytechniques et agronomiques ; les « écoles d'enseignement professionnel », où les enfants d'ouvriers reçoivent un enseignement en technologie et dans le maniement pratique des différents instruments de production, en sont un autre. Si la législation sur les fabriques, cette première concession arrachée de haute lutte au capital, n'associe au travail de fabrique que l'enseignement élémentaire, il ne fait pas le moindre doute que, grâce à l'inéluctable con-

308. Un ouvrier français écrit à son retour de San Francisco : « Je n'aurais jamais cru que je fusse capable d'exercer tous les métiers que j'ai faits en Californie, Je croyais bien profondément que hors de l'imprimerie, je n'étais bon à rien du tout... Une fois au milieu de ce monde d'aventuriers qui changent de métier plus facilement que de chemise, ma foi ! j'ai fait comme les autres. Le métier de mineur ne me donnant pas assez je suis allé à la ville où j'ai fait tantôt de la typographie, tantôt de la toiture. La profession de plombier-zingueur n'est pas celle qui m'a le moins rapporté. Cette expérience m'a donné la conviction qu'en aucune circonstance je ne me tiendrais pour sérieusement embarrassé si le travail d'une profession venait à me manquer. Je me sens moins mollusque et beaucoup plus homme ». (A. Corbon, *De l'enseignement professionnel*, deuxième édition, p. 50).

quête du pouvoir politique par la classe ouvrière, l'enseignement technologique, théorique et pratique, conquerra lui aussi sa place dans les écoles ouvrières. Pas plus qu'il ne fait le moindre doute que la forme capitaliste de la production et les rapports économiques qui y sont ceux des ouvriers sont en contradiction diamétrale avec ces ferments de bouleversement et avec l'objectif visé : l'abolition de l'ancienne division du travail. Le développement des contradictions d'une forme de production historique est cependant la seule voie historique qui mène à sa dissolution et à sa reconfiguration. « Ne sutor ultra crepidam ! » [308*], ce sommet de la sagesse artisanale est devenu une terrible folie dès l'instant où l'horloger Watt eut inventé la machine à vapeur, le barbier Arkwright le métier continu et l'ouvrier joaillier Fulton le bateau à vapeur [309].

Dans la mesure où la législation sur les fabriques réglemente le travail dans les fabriques, les manufactures, etc. elle n'apparaît d'abord que comme une ingérence dans les droits d'exploitation du capital. En revanche, la réglementation de ce que l'on appelle le travail à domicile [310] se présente immédiatement comme une immixtion directe dans la *patria potestas*, c'est-à-dire, interprété de façon moderne, dans l'autorité parentale, pas que le Parlement anglais, avec ses sentiments délicats, a longtemps affecté de redouter de franchir. La violence des réalités a cependant obligé à reconnaître finalement

308*. « Reste à ta colle, cordonnier ! » — ou encore : « occupe-toi de tes oignons ! ». Réponse du peintre grec Apelles à un cordonnier qui critiquait sa peinture.

309. Dès la fin du XVIIe siècle John Bellers, véritable événement dans l'histoire de l'économie politique, avait compris de façon parfaitement claire la nécessité d'abolir l'éducation et la division du travail actuelles, lesquelles produisent, quoique de façon inversée, hypertrophie et atrophie aux deux pôles de la société. Il dit notamment, fort joliment : « Apprendre dans l'oisiveté n'est guère mieux qu'apprendre l'oisiveté... C'est Dieu lui-même qui a institué à l'origine le travail physique... Le travail est aussi nécessaire à la santé du corps que manger l'est à sa vie ; car les souffrances que l'on s'épargne en restant oisif, c'est la maladie qui les enverra... Le travail met de l'huile dans la lampe de la vie, mais c'est la pensée qui l'allume... Une activité d'une bêtise enfantine » (attaque prémonitoire contre les Basedow, et leurs foireuses imitations modernes) « laisse l'esprit des enfants dans le même état ». (*Proposals for raising a Colledge of Industry of all useful Trades and Husbandry*, Londres 1696, pp. 12-14-16-18).

310. Ce genre de travail concerne d'ailleurs aussi certains petits ateliers, comme nous l'avons vu pour les manufactures de dentelle et pour la vannerie, et comme on pourrait surtout le montrer plus en détail pour les manufactures métallurgiques de Sheffield, de Birmingham, etc.

que la grande industrie sapait outre la base économique de l'ancienne institution familiale et le travail familial concomitant, les anciens rapports familiaux eux-mêmes. Il fallut proclamer le droit des enfants.

« Malheureusement », lit-on dans le rapport final de la *Child., Empl. Comm.* de 1866, « il ressort de l'ensemble des témoignages que les enfants des deux sexes n'ont jamais besoin d'autant de protection que contre leurs parents ». Si le système de l'exploitation effrénée du travail des enfants en général, et du travail à domicile en particulier « se perpétue, c'est parce que les parents exercent, sans aucune espèce de contrôle, un pouvoir arbitraire et sans appel sur leurs jeunes et fragiles rejetons... Des parents ne doivent pas avoir le pouvoir absolu de transformer leurs enfants en pures et simples machines pour en tirer un salaire hebdomadaire de tant ou tant... Les enfants et les adolescents ont droit à la protection d'une législation contre l'abus du pouvoir parental qui brise prématurément leur force physique et les fait régresser dans l'échelle des êtres doués de morale et d'intelligence » [311].

Cependant ce n'est pas l'abus du pouvoir parental qui a créé l'exploitation directe ou indirecte par le capital de forces de travail encore trop jeunes, mais à l'inverse le mode d'exploitation capitaliste qui a fait du pouvoir parental, en abolissant la base économique qui lui correspondait, un abus de pouvoir. Or quelque effrayante et choquante qu'apparaisse la décomposition de l'ancienne institution familiale à l'intérieur du système capitaliste, la grande industrie n'en crée pas moins, en attribuant aux femmes, aux adolescents et aux enfants des deux sexes un rôle décisif dans des procès de production organisés socialement hors de la sphère domestique, la nouvelle base économique d'une forme supérieure de la famille et du rapport entre les sexes. Naturellement il est tout aussi stupide de tenir pour absolue la forme chrétienne-germanique que la forme antique romaine ou grecque ou la forme orientale, qui constituent d'ailleurs entre elles toutes une ligne de développement historique. De même il est évident que la composition du personnel ouvrier combiné à partir d'individus des deux sexes issus des tranches d'âge les plus variées, tout en étant une source empoisonnée de ruine et d'esclavage sous sa forme brutale naturelle, sous sa forme capitaliste, où c'est l'ouvrier qui existe pour le

---

311. *Child. Empl. Comm., V. Rep.,* p. XXV, n. 162 et II. *Rep.*, p. XXXVIII, n. 285-289, p. XXV, XXVI, n. 191.

procès de production et non le procès de production pour l'ouvrier, ne peut à l'inverse, dans des circonstances propices, que se renverser en source bienfaisante du développement de l'humanité[312].

La nécessité de généraliser la Loi sur les fabriques, de faire d'une loi d'exception destinée aux filatures et tissanderies, qui sont les premières formes concrètes de la mécanisation, une loi s'appliquant à toute la production sociale, provient, comme nous l'avons vu, du cours pris par le développement historique de la grande industrie : à l'arrière-plan de celle-ci, la figure traditionnelle de la manufacture, de l'artisanat et du travail à domicile est complètement bouleversée, la manufacture se renverse continuellement en fabrique, l'artisanat en manufacture, et enfin les sphères de l'artisanat et du travail à domicile prennent, dans un laps de temps dont la relative brièveté étonne, la forme de cavernes infernales où l'exploitation capitaliste donne libre cours à ses monstruosités les plus folles. Deux facteurs finalement sont déterminants : en premier lieu, l'expérience toujours répétée que le capital, à partir du moment où il ne tombe sous le contrôle de l'État qu'en certains points de la périphérie sociale, ne s'en dédommage que plus démesurément dans les autres points[313] ; et, deuxièmement, le fait que les capitalistes eux-mêmes réclament à cor et à cri l'égalité des conditions de concurrence, c'est-à-dire les mêmes bornes à l'exploitation du travail[314]. Ecoutons à ce propos deux cris du cœur. Les sieurs W. Cooksley (fabricants de clous et de chaînes, etc. à Bristol) ont introduit de leur plein gré la réglementation de fabrique dans leur entreprise.

« Comme l'ancien système non réglementé se perpétue dans les fabriques voisines, ils sont exposés à l'injustice de voir leurs jeunes forces de travail attirées ailleurs (*enticed*) après 6 heures du soir pour poursuivre leur travail. « Nous subissons là », disent-ils naturellement, « une injustice et un manque à gagner, car ainsi s'épuise une partie de la force des jeunes gens dont le plein bénéfice nous revient »[315].

312. « Le travail en fabrique peut être aussi propre et excellent que le travail à domicile, peut-être même davantage ». (*Reports of Insp. of Fact., 31st Oct. 1865*, p. 129).
313. *Ibid.*, pp. 27-32.
314. Voir, à l'appui, les masses de documents fournies par les *Rep. of Insp. of Fact.*
315. *Child. Empl. Comm., V. Rep.*, p. X, n. 35.

Monsieur J. Simpson (fabricant de carton à Londres) déclare aux commissaires de la *Child. empl. comm.* :

« qu'il est prêt à signer n'importe quelle pétition en faveur de l'introduction des Lois sur les fabriques. Que dans la situation actuelle il se sent toujours anxieux la nuit (*he always fell restless at night*) après la fermeture de son atelier, à l'idée que d'autres patrons font travailler plus longtemps que lui et que les commandes lui passent sous le nez » [316]. « Ce serait une injustice à l'endroit des gros utilisateurs de force de travail », dit en résumé la *Child. empl. comm.*, « que de soumettre leurs fabriques à la réglementation, alors que dans leur propre branche d'activité la petite entreprise ne tombe sous le coup d'aucune limitation légale du temps de travail. A l'injustice que constituent des conditions de concurrence inégales en ce qui concerne les heures de travail, puisque les petits ateliers sont exclus de la législation, s'ajouterait encore le désavantage supplémentaire pour les gros fabricants que leur approvisionnement en forces de travail jeunes et féminines serait détourné vers les ateliers épargnés par la loi. Enfin cette situation pousserait à l'augmentation des petits ateliers qui sont sans exception ou presque les moins favorables à la santé, au confort, à l'éducation et à l'amélioration générale de la population » [317].

Dans son rapport final, la *Children's Employment Commission* propose d'étendre la Loi sur les fabriques à plus de 1 400 000 enfants, adolescents et femmes, dont la moitié environ sont exploités par la petite industrie et le travail à domicile [318].

« Si le Parlement acceptait notre proposition dans toute sa portée, il ne fait aucun doute que cette législation aurait la plus

---

316. *Ibid.*, p. IX, n. 28.

317. *Ibid.*, p. XXV, n. 165-167. Sur les avantages de la grande entreprise comparée aux entreprises miniatures voir *Child. Empl. Comm., III, Rep.*, p. 13, n. 144 : p. 25, n. 121 ; p. 26, n. 125 ; p. 27, n. 140 etc.

318. Les branches d'industrie à mettre au pas sont les suivantes : les manufactures de dentelle, la fabrication de bas, la vannerie, les manufactures de Wearing Apparel avec toute leur variété, la fabrication de fleurs artificielles, de chaussures, de chapeaux et de gants, la confection, toutes les fabriques métallurgiques depuis les hauts fourneaux jusqu'aux fabriques d'aiguilles, etc. les fabriques de papier, les manufactures de verre, de tabac, les fabriques de caoutchouc, la fabrication de fil à tisser, le tissage à la main des tapis, les manufactures de parapluies et de parasols, la fabrication de broches et de bobines, l'imprimerie, les ateliers de reliure, le commerce du matériel de bureau (*stationery*, comprenant la fabrication de boîtes de papier, de cartes, la teinture du papier, etc.), les corderies, les manufactures d'agathes pour bijouterie, les briqueteries, les manufactures de soie traitée à la main, les filatures de Coventry, les salines, les fabriques de chandelles, les cimenteries, les raffineries de sucre, la fabrication des biscottes, différents travaux sur bois et autres travaux encore.

bénéfique des influences non seulement sur les adolescents et les personnes de constitution faible dont elle se préoccupe au premier chef, mais aussi sur la masse plus importante encore des ouvriers adultes qui, de façon directe» (pour les femmes) « et indirectes» (pour les hommes), « tomberait dans son champ d'application. Elle leur imposerait un nombre d'heures de travail régulier et réduit ; elle leur ferait ménager et reconstituer les réserves de force physique dont dépend tellement leur propre santé et celle du pays ; elle préserverait la génération montante du surmenage précoce qui mine sa constitution physique et la ruine prématurément ; elle donnerait finalement l'occasion, au moins jusqu'à l'âge de 13 ans, de suivre un enseignement élémentaire, mettant ainsi fin à l'incroyable ignorance, si fidèlement décrite dans les rapports de la commission, et qui ne peut être considérée qu'avec le plus grand sentiment de douleur et l'impression profonde d'une déchéance nationale» [319].

Dans son Discours du Trône du 5 février 1867, le ministère tory a annoncé qu'il avait formulé en autant de *bills* les propositions [319a] de la commission d'enquête industrielle. Il avait fallu pour cela une nouvelle expérience de 20 ans *in corpore vili*. Dès 1840, une commission d'enquête industrielle avait été nommée pour enquêter sur le travail des enfants. Son rapport de 1842 déployait selon les termes de N.W. Senior

« le plus effroyable tableau qu'on ait jamais vu de la cupidité, de l'égoïsme et de la cruauté capitaliste et parentale, de la misère, de l'avilissement et de l'anéantissement des enfants et des adolescents... On s'imagine peut-être que ce rapport décrit les horreurs d'un siècle passé. Mais malheureusement il existe actuellement des rapports qui attestent que ces horreurs se perpétuent plus intensément que jamais. Une brochure publiée par Hardwicke il y a deux ans déclare que les abus dénoncés en 1842 sont actuellement» (en 1863) « en pleine expansion... Ce rapport» (de 1842) « a été ignoré pendant 20 ans durant lesquels on a laissé ces enfants qui avaient grandi sans avoir la moindre idée de ce que nous appelons la morale, ni de l'instruction, de la religion ou de l'amour familial naturel — on a laissé donc ces enfants devenir les parents de la génération actuelle» [320].

---

319. *Ibid.*, p. XXV, n. 169.
319a. La Loi d'extension de la loi sur les fabriques est passée le 12 août 1867. Elle réglemente toutes les fonderies, forges et manufactures métallurgiques, y compris les fabriques de machines, ainsi que les manufactures de de verre, de papier, de gutta-percha, de caoutchouc et de tabac, les imprimeries, les ateliers de reliure, enfin tous les ateliers où sont employées plus de 50 personnes. La loi qui réglemente le temps de travail est passée le 17 août ; elle réglemente les petits ateliers et ce que l'on appelle le travail à domicile. Je reviendrai sur ces lois, sur la nouvelle loi de 1872 sur les mines, etc. dans le second volume.
320. SENIOR, *Social Science Congress*, pp. 55-58.

Entre-temps, la situation sociale avait changé. Le Parlement n'osa plus repousser les demandes de la commission de 1863, comme jadis celles de 1842. C'est pourquoi dès 1864, alors que la commission n'avait publié qu'une partie de ses rapports, l'industrie de la céramique (y compris la poterie), la fabrication de tapisseries, d'allumettes, de cartouches et d'amorces, ainsi que la coupe des velours furent subordonnées aux lois en vigueur dans l'industrie textile. Dans le Discours du Trône du 5 février 1867, le cabinet tory d'alors annonça d'autres *bills* fondés sur les propositions finales de la commission qui, entre-temps, en 1866, avait fini ses travaux.

Le 15 août 1867, la Loi d'extension des lois sur les fabriques et, le 21 août, la loi réglementant les ateliers reçurent la sanction royale ; la première réglemente les grandes, la seconde les petites branches d'activité.

La *Loi d'extension de la loi sur les fabriques* ** réglemente les hauts fourneaux, les aciéries et les cuivreries, les fonderies, les fabriques de machines, les ateliers de métallurgie, les fabriques de gutta-percha, de papier, de verre, de tabac, ensuite les imprimeries et les ateliers de reliure, et en général tous les ateliers industriels de cette sorte, où l'on emploie 50 personnes ou plus simultanément pendant au moins 100 jours de l'année.

Pour donner une idée de l'étendue du domaine couvert par cette loi, voici quelques-unes des définitions qui ont pu y être relevées :

« Par *métier artisanal* on entendra» (dans cette loi) : « quelque travail manuel que ce soit, accompli à titre d'activité professionnelle ou en vue d'un certain rapport appliqué de manière occasionnelle ou non à la fabrication, la transformation, la décoration, la réparation, ou le finissage en vue de la vente d'un quelconque article ou de l'une de ses parties».

« Par *atelier* on entendra : quelque pièce ou lieu que ce soit, couvert ou en plein air, où est accompli un " travail artisanal " par quelque enfant, adolescent ou femme que ce soit, et où celui qui emploie cet enfant, cet adolescent ou cette femme a le droit d'accès et de contrôle».

« Par *employé* on entendra : qui travaille dans un " métier artisanal " moyennant salaire ou non, sous la direction d'un maître ou d'un des parents dans l'acception définie ci-dessous».

« Par " parents " on entendra : le père, la mère, le tuteur ou toute autre personne qui exerce la tutelle ou un contrôle sur un quelconque enfant ou adolescent».

La clause n° 7, la clause pénale sanctionnant l'emploi d'enfants, d'adolescents et de femmes, dans la mesure où il ne respec-

terait pas les dispositions de cette loi, prévoit des amendes non seulement pour le propriétaire de l'atelier, qu'il s'agisse de l'un des parents ou non, mais encore pour

« les parents ou autres personnes qui ont l'enfant, l'adolescent ou la femme sous leur autorité ou tirent de leur travail un bénéfice direct ».

La *Loi d'extension de la loi sur les fabriques* **, qui touche les grandes entreprises, se situe en deçà de la Loi sur les fabriques du fait d'une foule lamentable d'exceptions et de lâches compromis avec les capitalistes.

La *Loi réglementant les ateliers* **, qui est déplorable dans tous ses détails, est restée lettre morte tant qu'elle a été entre les mains des autorités municipales et locales chargées de son application. Quand le Parlement leur a retiré les pleins pouvoirs en 1871 pour les conférer aux inspecteurs de fabriques dont il élargissait ainsi d'un seul coup de plus de 100 000 ateliers le secteur de surveillance, et pour les seules briqueteries de 300 unités, on n'a, par une mesure de précaution extrême, augmenté leur nombre que de 8 assistants, alors que jusque-là il était déjà bien trop faible[321].

Ce qui frappe donc dans cette législation anglaise de 1867, c'est d'un côté la nécessité faite à ce Parlement de classes dominantes d'admettre le principe de mesures aussi extraordinaires et d'une telle ampleur contre les excès de l'exploitation capitaliste; et d'un autre côté l'insuffisance, la mauvaise volonté et la mauvaise foi avec lesquelles il est passé à la réalisation de ces mesures.

La commission d'enquête de 1862 proposa également une nouvelle réglementation de l'industrie minière, qui se distingue de toutes les autres en ce que les intérêts des propriétaires fonciers et ceux des capitalistes industriels y vont de pair. L'opposition de ces deux sortes d'intérêts avait favorisé la législation sur les fabriques ; l'absence de cette opposition suffit à expliquer les lenteurs et les obstacles de mauvais aloi qui furent mis à la législation sur les mines.

---

321. Le personnel de l'inspection des fabriques comprenait 2 inspecteurs, 2 inspecteurs adjoints et 41 sous-inspecteurs. On nomma en 1871 8 sous-inspecteurs supplémentaires. Le coût global de la mise en application des Lois sur les fabriques en Angleterre, en Écosse et en Irlande s'élevait en 1871-1872 à seulement 25 347 £, y compris les frais de justice engagés dans les procès contre les contrevenants.

La commission d'enquête de 1840 avait fait des révélations si épouvantables et si révoltantes et déclenché un tel scandale aux yeux de toute l'Europe que le Parlement fut obligé de se racheter par la Loi sur les fabriques de 1842, où il se bornait à interdire le travail de fond aux femmes et aux enfants de moins de 10 ans.

Puis il y eut en 1860 la *Loi sur l'inspection des mines* ** qui prévoyait que les mines seraient inspectées par des fonctionnaires publics nommés spécialement à cet effet et que les jeunes garçons entre 10 et 12 ans ne pouvaient être employés, à moins qu'ils ne fussent en possession d'un certificat scolaire ou fréquentassent l'école un certain nombre d'heures. Cette loi demeura entièrement lettre morte à cause du nombre ridicule d'inspecteurs nommés, de l'étroitesse de leurs pouvoirs et pour d'autres raisons qui se révéleront au cours de l'analyse.

L'un des plus récents Livres Bleus parus sur les mines est le « Report from the select committee on mines, together with... Evidence, 23 july 1866 ». Ce rapport est l'œuvre d'un comité composé de membres de la Chambre des Communes et doté des pleins pouvoirs pour convoquer et entendre des témoins ; un épais volume in-folio où le rapport proprement dit tient en cinq lignes, dont le contenu est à peu près : le comité ne sait que dire, il faut encore entendre des témoins !

La manière d'interroger les témoins rappelle les *interrogatoires croisés* ** devant les tribunaux anglais, où l'avocat, en prenant le témoin dans le feu croisé de questions impertinentes et captieuses, cherche à lui faire perdre contenance et à déformer le sens de ses paroles. En l'espèce, les avocats sont ici les membres de la commission parlementaire eux-mêmes, parmi lesquels figurent des propriétaires de mines et des exploiteurs ; les témoins sont des mineurs, qui, le plus souvent, viennent des houillères. Toute cette farce est trop caractéristique de l'esprit du capital pour que je n'en donne pas ici quelques extraits. Pour donner une meilleure vue d'ensemble, je présente ici les résultats de l'enquête sous forme de rubriques. Je rappelle que la question et la réponse obligatoires sont numérotées dans les Livres Bleus anglais et que les témoins dont je cite ici les déclarations sont des ouvriers des houillères.

1) Emploi des jeunes garçons à partir de 10 ans dans les mines. Le travail, plus l'inévitable trajet aller et retour, dure en règle générale de 14 à 15 heures, exceptionnellement plus longtemps, entre 3, 4, 5 heures du matin et 4 ou 5 heures du soir. (nº 6, 452, 83). Les ouvriers adultes travaillent en deux

postes, de 8 heures chacun, mais ce genre d'alternance n'existe pas pour les adolescents, économie oblige. (n° 80, 203, 204). On se sert des jeunes enfants principalement pour ouvrir et fermer les portes dans les différents secteurs de la mine ; les enfants plus âgés sont employés à un travail plus dur, transport du charbon, etc. (n° 122, 739, 740). Les longues heures de travail au fond durent jusqu'à la 18e ou la 22e année, moment où se fait le passage au travail de la mine proprement dit. (n° 161). On esquinte au travail les enfants et les adolescents d'aujourd'hui plus durement qu'à aucune autre période du passé. (n° 1663-1667). Les mineurs revendiquent quasi unanimement une loi du Parlement interdisant le travail à la mine en dessous de 14 ans. Et voici ce que demande Hussey Vivian (lui-même exploitant minier) :

« Cette revendication ne dépend-elle pas de la plus ou moins grande pauvreté des parents ? » — Et Mr. Bruce : Ne serait-ce pas faire preuve de dureté, quand le père est mort ou mutilé, etc. que de retirer cette ressource à la famille ? Et il faut bien qu'il y ait une règle générale. Vous voulez vraiment interdire dans tous les cas l'emploi des enfants au fond jusqu'à 14 ans ? » Réponse : « Oui, dans tous les cas ». (n° 107-110) Vivian : « Si le travail est interdit dans les mines en dessous de 14 ans, est-ce que les parents n'enverront pas les enfants dans les fabriques, etc. ? — En règle générale, non ». (n° 174). Un ouvrier : « Ouvrir et fermer les portes paraît facile. C'est une activité extrêmement pénible. Sans compter le courant d'air perpétuel, le jeune garçon est prisonnier, c'est comme s'il était dans un cachot obscur ». Le bourgeois Vivian : « S'il a de la lumière, le jeune garçon ne peut-il pas lire en surveillant la porte ?
— D'abord, il faudrait qu'il s'achète des chandelles. Mais en outre on ne le lui permettrait pas. Il est là pour veiller à son travail, il a une tâche à exécuter. Je n'ai jamais vu un garçon lire au fond ». (n° 139, 141-160).

2) Instruction. Les mineurs réclament une loi rendant obligatoire l'enseignement des enfants, comme dans les fabriques, en expliquant que la clause de la loi de 1860, qui exige un certificat d'instruction pour employer des jeunes de 10 à 12 ans, est purement illusoire. La « question » à laquelle sont méticuleusement soumis les témoins par les juges d'instruction capitalistes devient ici franchement drôle.

(n° 115) « La loi est-elle plus nécessaire contre le patron-employeur ou contre les parents ? — Contre les deux ». (n° 116) « Plus contre l'un que contre les autres ? — Que voulez-vous que je vous dise ? » (n° 137) « Les employeurs montrent-ils quelque velléité d'adapter les heures de travail aux heures de classe ?

— Jamais». (nº 211) «Les mineurs améliorent-ils ensuite leur instruction ? — En général ils régressent; ils prennent de mauvaises habitudes, s'adonnent à la boisson, au jeu et à d'autres vices et deviennent de véritables épaves». (nº 454) «Pourquoi ne pas envoyer les enfants aux écoles du soir ? — Dans la plupart des districts houillers il n'en existe pas. Mais l'essentiel est qu'ils sont tellement épuisés par l'excès de travail que leurs yeux se ferment de fatigue». «Alors», conclut notre bourgeois, «vous êtes contre l'instruction ? — Pas le moins du monde mais, etc.» (nº 443) «Les propriétaires de mines ne sont-ils pas contraints par la loi de 1860 à exiger des certificats scolaires quand ils emploient des enfants entre 10 et 12 ans ? — Légalement oui, mais les utilisateurs ne le font pas». (nº 444) «A votre avis, cette clause de la loi n'est pas appliquée partout ? — Elle ne l'est pas du tout». (nº 717) «Les mineurs s'intéressent-ils beaucoup au problème de l'instruction ? — La grande majorité d'entre eux, oui» (nº 718) «Sont-ils inquiets quant à l'application de la loi ? — La grande majorité, oui». (nº 720) «Pourquoi alors n'imposent-ils pas son application ? — Beaucoup d'ouvriers voudraient bien refuser les garçons sans certificat scolaire mais ils seraient repérés (*a marked man*)». (nº 721) «Repérés par qui ? — Par le patron qui les emploie». (nº 722) «Vous ne croyez tout de même pas que les patrons poursuivraient un homme pour avoir obéi à la loi ? — Si, je crois qu'ils le feraient». (nº 723) «Pourquoi les ouvriers ne refusent-ils pas d'employer ces garçons ? — Ce n'est pas eux qui choisissent». (nº 1634) «Vous revendiquez une intervention du Parlement ? — Si quelque chose d'effectif doit se faire pour l'instruction des enfants de mineurs, il faut que cela soit imposé par une loi du Parlement». (nº 1636) «Serait-ce valable pour les enfants de tous les ouvriers de Grande-Bretagne ou seulement pour les mineurs ? — Je suis ici pour parler au nom des mineurs». (nº 1638) «Pourquoi distinguer les enfants de mineurs des autres ? — Parce qu'ils constituent une exception à la règle». (nº 1639) «De quel point de vue ? — Du point de vue physique». (nº 1640) «Pourquoi l'instruction aurait-elle plus de prix pour eux que pour les garçons d'autres classes ? — Je ne dis pas qu'elle a plus de prix pour eux mais à cause du surmenage qu'on leur fait subir dans les mines, il y a moins de chances pour qu'ils s'instruisent dans les écoles de jour ou du dimanche». (nº 1644) «Vous êtes bien d'accord qu'il est impossible de traiter de questions de cette sorte dans l'absolu ?» (nº 1646) «Y a-t-il assez d'écoles dans les districts ? — Non». (nº 1647) «Si l'État exigeait que chaque enfant soit envoyé à l'école, d'où viendraient alors les écoles pour tous ces enfants ? — «Je crois que dès que les circonstances l'imposeront, les écoles naîtront d'elles-mêmes». «La grande majorité, non seulement des enfants, mais encore des mineurs adultes, ne sait ni lire ni écrire». (nº 705, 726).

3) Travail des femmes. Certes, depuis 1842, on n'emploie plus d'ouvrières au fond, mais on les emploie en revanche au jour pour charger le charbon, etc. traîner les bacs vers les canaux et les wagonnets, pour trier le charbon, etc. Leur utilisation a

beaucoup augmenté ces 3 ou 4 dernières années (nº 1727). Ce sont le plus souvent des femmes, filles ou veuves de mineurs, qui ont entre 12 et 50 ou 60 ans (nº 647, 1779, 1781).

(nº 648) « Que pensent les mineurs de l'emploi des femmes dans les mines ? — Ils sont unanimes à le condamner». (nº 649) « Pourquoi ? — Ils considèrent que c'est humiliant pour le sexe faible… Elles portent une sorte de tenue masculine. Dans beaucoup de cas toute pudeur est bannie. Bien des femmes fument. Le travail est aussi sale qu'au fond. Parmi elles il y a beaucoup de femmes mariées qui ne peuvent accomplir leurs tâches domestiques» (nº 651 et suivantes, 701) (nº 709). « Les veuves peuvent-elles trouver ailleurs une activité aussi lucrative (8-10 sh. par semaine) ? — Je ne peux rien dire à ce sujet». (nº 710) « Et pourtant» (cœurs de pierre !) « Vous êtes décidés à leur couper ce moyen d'existence ? — Certainement». (nº 1715) « D'où vous vient cette humeur ? — Nous, ouvriers mineurs, nous sommes trop respectueux du beau sexe pour le voir condamné à la fosse de charbon… Ce travail est souvent très dur. Beaucoup de ces filles soulèvent 10 tonnes par jour». (nº 1732) « Croyez-vous que les ouvrières employées dans les mines sont plus immorales que celles qui sont employées dans les fabriques ? — Le pourcentage de dépravées est plus grand que parmi les filles de fabriques». (nº 1733) « Mais vous n'êtes pas satisfaits non plus de l'état de la moralité dans les fabriques ? — Non». (nº 1734) « Vous voulez donc également interdire le travail des femmes dans les fabriques ? — Non, je ne veux pas». (nº 1735) « Pourquoi ? — Il est plus honorable et plus convenable pour le sexe féminin». (nº 1736) « Pourtant vous pensez qu'il est nuisible à leur moralité ? — Non, il est loin de l'être autant que le travail à la fosse. D'ailleurs je ne parle pas seulement pour des raisons morales, mais aussi pour des raisons physiques et sociales. La dégradation sociale des filles est effroyable et totale. Quand ces filles deviennent femmes de mineurs, les hommes souffrent profondément de cette dégradation, et c'est elle qui leur fait abandonner la maison pour aller picoler». (nº 1737) « Mais la même chose ne serait-elle pas valable pour les femmes employées dans les aciéries ? — Je ne peux pas parler pour d'autres branches d'activité». (nº 1740) « Mais quelle est donc la différence entre les femmes employées dans les aciéries et celles qui sont employées dans les mines ? — Je ne me suis jamais préoccupé de cette question». (nº 1741) « Pourriez-vous trouver une différence entre l'une et l'autre classe ? — Je n'ai rien dit d'assuré à ce sujet mais pour avoir fait des visites de maison en maison je connais la situation lamentable qui règne dans notre district». (nº 1750) « N'auriez-vous pas très envie de supprimer le travail des femmes partout où il conduit à la dégradation ? — Si… Les meilleurs sentiments des enfants ne peuvent venir que de l'éducation maternelle». (nº 1751) « Mais cela vaut aussi pour l'emploi des femmes dans l'agriculture ? — Leur travail ne dure que deux saisons, alors que chez nous elles travaillent 4 saisons durant, souvent nuit et jour, trempées jusqu'aux os, affaiblies physiquement, la santé ruinée». (nº 1753) « Vous n'avez pas

étudié la question (celle de l'emploi des femmes) sur le plan général ? — J'ai regardé autour de moi et tout ce que je peux dire, c'est que je n'ai trouvé nulle part quelque chose qui ressemble à l'emploi des femmes dans les mines de charbon. [n° 1793, 1794, 1808]. C'est un travail d'homme, et un travail d'homme fort. La classe supérieure des mineurs, qui cherche à s'élever et à s'humaniser, bien loin de trouver quelque appui chez ces femmes, est entraînée toujours plus bas par elles».

Après que les bourgeois ont ainsi poursuivi le feu croisé de leurs questions, on découvre enfin le mystère de leur « compassion » pour les veuves et les familles pauvres :

« Le propriétaire de la mine du charbon nomme certains *gentlemen* pour assurer la surveillance : la politique de ces derniers, pour se faire applaudir, est de tout faire au plus économique : les filles touchent de 1 à 1 sh. 6 d. par jour, là où un homme devrait avoir 2 sh. 6 d. (n° 1816).

4) Jurys d'autopsie.

(n° 360) « En ce qui concerne les *enquêtes du coroner* ** dans vos districts, les ouvriers sont-ils satisfaits de la procédure judiciaire mise en place en cas d'accident ? — Non ! ». (n° 361-375) « Et pourquoi ? — Principalement parce que l'on réunit dans les jurys des gens qui n'ont absolument aucune idée de ce que c'est que la mine. On ne fait jamais appel à des ouvriers sinon comme témoins. En général, on prend des épiciers du voisinage qui sont sous l'influence des propriétaires des mines, — qui sont aussi leurs clients — et ne comprennent même pas les expressions techniques des témoins. Nous demandons qu'une partie du jury soit faite de mineurs. En moyenne, le verdict est en contradiction avec les déclarations des témoins». (n° 378) « Ne faut-il pas que les jurys soient impartiaux ? — Si. » (n° 379) « Les ouvriers le seraient-ils ? — Je ne vois pas pour quelles raisons ils ne seraient pas impartiaux. Ils jugeraient en connaissance de cause». (n° 380) « Mais n'auraient-ils pas tendance, dans l'intérêt des ouvriers, à prononcer des jugements injustement sévères ? — Non, je ne crois pas».

5) Fraude dans les poids et mesures. Les ouvriers demandent à être payés à la semaine au lieu de tous les quinze jours. Ils réclament qu'on mesure les bacs au poids et non au volume, ils réclament protection contre l'utilisation de poids faussés...

(n° 1071) « Si la taille des bacs est augmentée frauduleusement, il est bien possible de quitter la mine après un préavis de 15 jours ? — Mais quand on va ailleurs, on retrouve la même chose ». (n° 1072) « Mais on peut bien quitter la place où l'injustice est commise ? — L'injustice, elle règne partout ». (n° 1073) « Mais on peut toujours quitter sa place après un préavis de 15 jours ? — Oui ».

Sans commentaire !

6) L'inspection des mines. Les ouvriers ne pâtissent pas seulement des coups de grisou.

(nº 234 et suivantes) « Nous avons également à nous plaindre de la mauvaise aération dans les puits qui fait que les gens peuvent à peine y respirer et sont incapables de quelque activité que ce soit. Par exemple, en ce moment justement, dans la partie de la mine où je travaille, l'air empoisonné a obligé de nombreuses personnes à s'aliter pour plusieurs semaines. Les galeries principales sont la plupart du temps assez aérées mais ce n'est pas le cas des endroits où nous travaillons. Si quelqu'un envoie à l'inspecteur une plainte concernant l'aération, on le met dehors, il est " repéré ", et même ailleurs il ne trouvera pas d'emploi. La loi sur l'inspection des mines de 1860 est un simple chiffon de papier. Les inspecteurs, dont le nombre est beaucoup trop faible, font, disons, une visite de formalité tous les 7 ans. Notre inspecteur est un homme tout à fait incapable ; il a, à 70 ans, la responsabilité de plus de 130 mines de charbon. Nous avons besoin de plus d'inspecteurs, mais aussi de sous-inspecteurs». (nº 280) « Faut-il alors que le gouvernement entretienne une armée d'inspecteurs qui soit en mesure de faire elle-même tout ce que vous demandez, sans recueillir d'informations auprès des ouvriers ? — C'est impossible mais ils n'ont qu'à aller chercher les informations directement dans les mines». (nº 285) « Ne croyez-vous pas que cela aurait pour résultat de rejeter la responsabilité (!) de l'aération, etc. du propriétaire de la mine sur les fonctionnaires du gouvernement ? — Absolument pas. Ce doit être leur travail d'imposer le respect des lois existantes». (nº 294) « Quand vous parlez de sous-inspecteurs, pensez-vous à des gens moins bien payés que les inspecteurs actuels et d'un niveau inférieur ? — Je ne souhaite pas du tout qu'ils soient de niveau inférieur si vous pouvez en avoir d'un niveau supérieur». (nº 295) « Voulez-vous plus d'inspecteurs ou une classe de gens inférieure à celle des inspecteurs ? — Nous avons besoin de gens qui cavalent eux-mêmes dans les mines, de gens qui n'aient pas peur pour leur peau» (nº 297) « Si on réalisait votre vœu d'inspecteurs d'une catégorie inférieure, leur manque de compétence ne provoquerait-il pas des dangers ? — Non ; c'est au gouvernement de mettre en place les personnes qui conviennent».

Ce genre d'examen finit par paraître insensé au président de la commission lui-même.

« Vous voulez », coupe-t-il, « des gens de pratique qui aillent voir eux-mêmes dans les mines et fassent un rapport à l'inspecteur, lequel peut alors se servir de sa science supérieure ». (nº 531) « L'aération de toutes ces anciennes mines ne serait-elle pas trop coûteuse ? — Oui, il risque bien d'y avoir des frais, mais des vies humaines seraient protégées».

(nº 581) Un mineur proteste contre la 17ᵉ section de la loi de 1860.

« Actuellement, quand l'inspecteur des mines trouve qu'une quelconque partie de la mine n'est pas en état d'être exploitée, il doit faire un rapport au propriétaire de la mine et au ministre

de l'Intérieur. Ensuite le propriétaire de la mine a 20 jours pour réfléchir ; à l'issue de ce délai il peut refuser tout changement. Mais s'il fait cela, il faut qu'il écrive au ministre de l'Intérieur et lui propose 5 ingénieurs des mines, parmi lesquels le ministre doit choisir les arbitres. Nous affirmons que dans ce cas c'est le propriétaire de la mine qui nomme, virtuellement, ses propres juges».

(n° 586) L'enquêteur bourgeois, lui-même propriétaire de mines :

« C'est une objection d'ordre purement spéculatif». (n° 588) « Vous avez donc une bien piètre opinion de l'honnêteté des ingénieurs des mines ? — Je dis que c'est inique et injuste». (n° 589) « Les ingénieurs des mines ne possèdent-ils pas une sorte de caractère public qui met leurs décisions au-dessus de la partialité que vous craignez ? — Je refuse de répondre à des questions concernant le caractère personnel de ces gens. Je suis convaincu qu'ils agissent dans beaucoup de cas de façon très partiale et qu'il faudrait leur enlever ce pouvoir là où des vies humaines sont en jeu».

Le même bourgeois a l'impudence de demander :

« Ne croyez-vous pas que même les propriétaires de mines ont des pertes lors des explosions ? »

Enfin (n° 1042) :

« Ne pouvez-vous pas, vous ouvriers, défendre vous-mêmes vos propres intérêts sans faire appel à l'aide du gouvernement ? — Non».

En 1865 il y avait 3 217 mines en Grande-Bretagne et... 12 inspecteurs. Un propriétaire de mines du Yorkshire (voir le *Times* du 26 /1 /1867) a fait lui-même le calcul que sans compter les tâches purement administratives qui absorbent tout le temps des inspecteurs, chaque mine ne pourrait être visitée qu'une fois tous les 10 ans. Quoi d'étonnant à ce que les catastrophes des dernières années (surtout en 1866 et 1867) aient augmenté progressivement en nombre et en gravité (le nombre de victimes atteint parfois 200-300 ouvriers). Ce sont les beautés de la « libre » production capitaliste !

En tout cas, aussi insuffisante qu'elle soit, la loi de 1872 est la première à réglementer les heures de travail des enfants employés dans les mines et à rendre les exploiteurs et les propriétaires de mines responsables dans une certaine mesure des prétendus accidents.

La commission royale de 1867 chargée d'enquêter sur l'emploi des enfants, des adolescents et des femmes dans l'agriculture a

publié quelques rapports très importants. Diverses tentatives ont été faites pour appliquer sous une forme modifiée les principes de la législation sur les fabriques à l'agriculture, mais jusqu'à présent ils ont tous complètement échoué. Mais ce sur quoi je voudrais ici attirer l'attention, c'est la persistance d'une tendance irrésistible à l'application généralisée de ces principes.

Si la généralisation de la législation sur les fabriques est devenue inévitable comme moyen de protection physique et morale de la classe ouvrière, comme nous l'avons déjà suggéré, d'un autre côté, elle généralise et accélère la transformation de procès de travail dispersés et minuscules en procès de travail combinés à une grande échelle, à une échelle sociale, donc la concentration du capital et l'hégémonie du régime de fabrique. Elle détruit toutes les formes archaïques et les formes de transition derrière lesquelles se cache encore en partie la domination du capital, pour les remplacer par sa domination franche et directe. Elle généralise aussi par là même le combat direct contre cette domination. Tandis qu'elle impose dans les ateliers individuels l'uniformité, la régularité, l'ordre et l'économie, elle augmente par l'énorme élan que la limitation et la régulation de la journée de travail impriment à la technique, l'anarchie et les catastrophes de la production capitaliste dans son ensemble, l'intensité du travail et la concurrence que la machinerie fait aux ouvriers. En même temps que la sphère de la petite entreprise et du travail à domicile elle anéantit les derniers refuges des ouvriers « surnuméraires » et par là même la soupape de sécurité qui fonctionnait jusqu'à présent pour tout le mécanisme social. En même temps que les conditions matérielles et la combinaison sociale du procès de production elle porte à maturité les contradictions et les antagonismes de sa forme capitaliste, et donc à la fois les éléments constitutifs d'une nouvelle société et les moments du bouleversement de l'ancienne[322].

---

322. Robert Owen, le père des fabriques et boutiques coopératives, qui pourtant, comme nous l'avons remarqué plus haut, ne partageait aucunement les illusions de ses épigones sur la portée de ces éléments de mutation isolés, n'a pas seulement pris en fait le système de la fabrique comme point de départ de ses essais ; il en a fait également sur le plan théorique le point de départ de la révolution sociale. Monsieur Vissering, professeur d'économie politique à l'Université de Leyde, semble avoir une intuition de cette direction dans son *Handboek van Praktische Staathuishoudkunde*, 1860-1862, qui expose aussi platement qu'il se doit les platitudes de l'économie vulgaire, et où il s'enflamme pour le mode d'exploitation artisanale et contre la grande industrie. — [Additif à la quatrième édition. — La « nou-

10. *Grande industrie et agriculture*

Nous ne pourrons exposer qu'ultérieurement la révolution que provoque la grande industrie dans l'agriculture et dans les rapports sociaux de ses agents de production. Nous nous contenterons ici d'évoquer brièvement et par anticipation quelques résultats. Si l'usage de la machinerie dans l'agriculture est pour une bonne part exempt des inconvénients physiques qu'elle inflige à l'ouvrier de fabrique [323], comme nous le verrons

---

velle ribambelle de mesures juridiques (p. 318) a laquelle a donné lieu la législation anglaise avec sa Loi sur les fabriques, sa Loi d'extension de la loi sur les fabriques et sa Loi sur les ateliers, qui toutes se contredisent, a fini par devenir insoutenable, et l'on en est ainsi venu, dans la Loi de 1878 sur les fabriques et les ateliers, à recodifier toute la législation concernée. Il n'est naturellement pas possible de présenter ici une critique détaillée de ce code industriel actuellement en vigueur en Angleterre. C'est pourquoi nous nous contenterons des notes suivantes. La loi englobe : 1. les usines textiles. Ici tout reste à peu près comme par le passé. Temps de travail autorisé pour les enfants de plus de 10 ans : 5 heures ½ par jour, ou alors 6 heures avec le samedi de libre ; pour les adolescents et les femmes : 10 heures pendant 5 jours, 6 heures ½ au plus le samedi. 2. Les fabriques autres que celles du textile. Ici on s'est rapproché plus que par le passé des prescriptions du n° 1, mais il existe toujours de nombreuses exceptions favorables aux capitalistes, exceptions qui dans plus d'un cas peuvent encore être étendues sur autorisation spéciale du ministre de l'Intérieur. 3. Les ateliers définis approximativement comme dans la loi précédente. Dans la mesure où l'on y emploie des enfants, des adolescents ou des femmes, les ateliers sont à peu près assimilés aux fabriques autres que textiles, mais des facilités sont encore accordées dans le détail. 4. Les ateliers dans lesquels ne sont employés ni enfants ni adolescents, mais seulement des personnes de plus de 18 ans, des deux sexes ; d'autres facilités valent encore pour cette catégorie. 5. Les *ateliers domestiques* ** où ne sont employés dans le logement familial, que des membres d'une même famille ; on trouve ici des prescriptions encore plus élastiques et en même temps cette restriction aux pouvoirs de l'inspecteur qui ne peut pénétrer sans autorisation particulière du ministre ou du juge que dans les pièces qui ne sont pas en même temps utilisées comme pièces d'habitation ; enfin la vannerie, la dentelle au fuseau sont libres de tout contrôle quand elles sont pratiquées à l'intérieur de la famille. En dépit de toutes ses lacunes, cette loi demeure, avec la loi fédérale suisse du 23 mars 1877 sur les fabriques, de loin la meilleure loi existante en la matière. Sa comparaison avec la loi fédérale suisse présente cet intérêt particulier qu'elle montre de façon très claire les avantages et les inconvénients des deux méthodes de législation, de l'anglaise « historique », et intervenant cas par cas, et de la méthode continentale fondée sur les traditions de la Révolution française et tendant plus à la généralisation. Malheureusement le code anglais demeure largement lettre morte dans son application aux ateliers, du fait de l'insuffisance du personnel d'inspections. — F.E.]

323. On trouvera une description détaillée des machines utilisées dans l'agriculture anglaise dans *Die landwirtschaftlichen Geräte und Maschinen Englands* du Docteur W. Hamm, deuxième édition 1856. Dans l'évolution

plus tard dans le détail, elle agit ici de façon encore plus intense et sans le contrecoup de la « mise en surnombre » des ouvriers. Dans les comtés de Cambridge et de Suffolk, par exemple, la surface cultivée s'est beaucoup étendue depuis les deux dernières décennies, alors que la population rurale a diminué durant la même période non seulement en chiffres relatifs, mais en chiffres absolus. Aux États-Unis d'Amérique, les machines agricoles n'ont remplacé provisoirement les ouvriers que de façon virtuelle, c'est-à-dire qu'elles permettent au producteur de cultiver une plus grande surface, mais qu'elles ne chassent pas réellement les ouvriers employés. En Angleterre et au Pays de Galles, le nombre des personnes participant à la fabrication des machines agricoles s'élevait en 1861 à 1 034 tandis que le nombre d'ouvriers agricoles employés sur les machines à vapeur et des machines outils ne s'élevait qu'à 1 205.

C'est dans la sphère de l'agriculture que la grande industrie a l'effet le plus révolutionnaire, dans la mesure où elle anéantit ce bastion de l'ancienne société qu'est le « paysan » et lui substitue l'ouvrier salarié. Les besoins de bouleversement et les oppositions au sein de la société rurale sont ainsi alignés sur ceux de la ville. Le mode d'exploitation le plus routinier et le plus irrationnel est remplacé par l'application technologique consciente de la science. Le mode de production capitaliste consomme la rupture du lien de parenté qui unissait initialement l'agriculture et la manufacture au stade infantile et non développé de l'une et de l'autre. Mais cette rupture crée en même temps les présupposés matériels d'une nouvelle synthèse à un niveau supérieur, de l'association de l'agriculture et de l'industrie sur la base des configurations propres qu'elles se sont élaborées en opposition l'une à l'autre. Avec la prépondérance toujours croissante de la population urbaine qu'elle entasse dans de grands centres, la production capitaliste amasse d'un côté la force motrice historique de la société et perturbe d'un autre côté le métabolisme entre l'homme et la terre, c'est-à-dire le retour au sol des composantes de celui-ci usées par l'homme sous forme de nourriture et de vêtements, donc l'éternelle condition naturelle d'une fertilité durable du sol. Elle détruit par là même à la fois la santé physique des ouvriers des

---

qu'il esquisse de l'agriculture anglaise il suit de trop près et avec trop peu de sens critique Monsieur Leonce de Lavergne. — [Additif à la quatrième édition. — Cet ouvrage est naturellement dépassé aujourd'hui. — F.E.]

villes et la vie intellectuelle [324] des ouvriers agricoles. Mais en détruisant les facteurs d'origine simplement naturelle de ce métabolisme, elle oblige en même temps à instituer systématiquement celui-ci en loi régulatrice de la production sociale, sous une forme adéquate au plein développement de l'homme. Dans l'agriculture comme dans la manufacture la mutation capitaliste du procès de production apparaît en même temps comme le martyrologue des producteurs, le moyen de travail apparaît comme le moyen d'assujettir, d'exploiter et d'appauvrir le travailleur, la combinaison sociale du procès de travail comme répression organisée de sa vitalité, de sa liberté, et de son autonomie d'individu. La dispersion des ouvriers agricoles sur de plus grandes surfaces brise en même temps leur force de résistance, tandis que la concentration accroît celle des ouvriers des villes. Comme dans l'industrie urbaine, l'augmentation de la force productive et le plus grand degré de fluidité du travail sont payés dans l'agriculture moderne au prix du délabrement et des maladies qui minent la force de travail proprement dite. Et tout progrès de l'agriculture capitaliste est non seulement un progrès dans l'art de piller le travailleur, mais aussi dans l'art de piller le sol ; tout progrès dans l'accroissement de sa fertilité pour un laps de temps donné est en même temps un progrès de la ruine des sources durables de cette fertilité. Plus un pays, comme par exemple les États-Unis d'Amérique, part de la grande industrie comme arrière-plan de son développement et plus ce processus de destruction est rapide [325]. Si bien que la

---

324. « Vous partagez le peuple en deux camps ennemis, d'un côté les paysans balourds et de l'autre des nains efféminés. Par tous les Cieux ! Une nation divisée en intérêts agricoles et intérêts commerciaux se dit saine, mieux, se tient pour éclairée et civilisée, non seulement en dépit mais à cause précisément de cette coupure monstrueuse et anti-naturelle ». (David Urquhart, *ouv. cit.*, p. 119). Ce passage montre la force et la faiblesse à la fois d'un certain type de critique qui sait juger et condamner, mais qui ne sait pas comprendre le présent.

325. Voir Liebig, *Die Chemie in ihrer Anwendung auf Agrikultur und Physiologie*, septième édition 1862 et surtout dans le premier volume l'« Introduction aux lois naturelles de la culture ». L'un des immortels mérites de Liebig est d'avoir développé le côté négatif de l'agriculture moderne, du point de vue des sciences naturelles. Ses aperçus historiques sur l'histoire de l'agriculture, sans être exempts d'erreurs grossières, sont également éclairants sur certains points. Reste qu'il faut déplorer des déclarations hasardeuses du genre de celle-ci : « En poussant plus loin la pulvérisation et en labourant plus souvent, on favorise l'aération des parties poreuses du terrain et on agrandit et renouvelle la surface de terrain sur laquelle doit agir l'air ; toutefois il est facile de comprendre que le surplus rapporté

production capitaliste ne développe la technique et la combinaison du procès de production social qu'en ruinant dans le même temps les sources vives de toute richesse : la terre et le travailleur.

---

par le champ cultivé ne peut être proportionnel au travail qui lui est appliqué mais qu'il augmente dans une proportion bien inférieure ». Liebig ajoute : « Cette loi a été énoncée pour la première fois par J.St. Mill dans ses *Princ. of Pol. Econ.*, vol. I, p. 17, de la façon suivante : " La loi universelle en agriculture est que le rapport du sol, tous les autres facteurs demeurant par ailleurs les mêmes, augmente en rapport décroissant à la croissance du nombre des ouvriers employés " (Monsieur Mill reprend ici la loi fondamentale de l'École Ricardienne en la formulant de travers. « The decrease of the labourers employed. », la diminution du nombre des ouvriers employés a en effet continuellement correspondu en Angleterre au progrès de l'agriculture, si bien que cette loi découverte pour l'Angleterre et en Angleterre ne serait déjà pas applicable à ce pays.) « Ceci est assez étrange », poursuit Liebig, « dans la mesure où Mill ignorait la cause de cette loi ». (LIEBIG, *ouv. cit.*, vol. I, p. 143 et note). Indépendamment de l'interprétation erronée du mot « travail » par lequel Liebig entend tout autre chose que l'économie politique, il est en tout cas « assez étrange » qu'il fasse de J.St. Mill le premier défenseur d'une théorie que James Anderson, à l'époque d'A. Smith, fut le premier à faire connaître et reprit dans différents écrits jusque dans les premières années du XIXe siècle, que Malthus, ce maître plagieur, (toute sa théorie de la population est un plagiat éhonté) s'annexa ensuite, en 1815, que West a développée à la même époque et indépendamment d'Anderson, que Ricardo en 1817 a corrélée à sa théorie générale de la valeur, et qui, à partir de ce moment, a fait le tour du monde sous le nom de Ricardo ; qui enfin, après avoir été vulgarisée en 1820 par James Mill (le père de J.St. Mill), a été reprise entre autres par ce dernier comme un dogme d'école tombé au rang de lieu commun. Il est indéniable que J.St. Mill ne doit qu'à des quiproquos de ce genre l'autorité pour le moins « étrange » dont il jouit.

Cinquième Section

La Production de la survaleur absolue et relative

Chapitre XIV

Survaleur absolue et relative

Nous avons d'abord examiné le procès de travail (voir le chapitre cinq) d'un point de vue abstrait, indépendamment de ses formes historiques, comme procès mettant aux prises l'homme et la nature. Nous disions alors : « Si l'on considère l'ensemble du procès de travail du point de vue de son résultat, l'un et l'autre, moyen de travail et objet de travail, apparaissent comme moyens de production, et le travail proprement dit comme travail productif ». A quoi nous ajoutions en complément dans la note 7 : « Cette définition du travail productif, telle qu'elle ressort de la perspective du procès de travail simple, ne suffit absolument pas pour le procès de production capitaliste ». Nous allons reprendre ce point et le développer.

Aussi longtemps que le procès de travail est un procès purement individuel, le même travailleur réunit toutes les fonctions qui ultérieurement se dissocieront. Dans l'appropriation individuelle des objets de la nature à ses propres finalités vitales, il a le contrôle de lui-même. C'est plus tard qu'il est contrôlé. L'homme pris individuellement ne peut agir sur la nature sans mettre en action ses propres muscles sous le contrôle de son propre cerveau. De même que le système de la nature fait de la tête et de la main un ensemble unique, le procès de travail réunit travail cérébral et travail manuel. C'est par la suite qu'ils se dissocient et finissent même par s'opposer comme des ennemis. De produit immédiat du producteur individuel le

produit se transforme en produit social collectif d'un travailleur global, c'est-à-dire d'un personnel ouvrier combiné dont les membres ont un maniement plus ou moins direct de l'objet de travail. C'est pourquoi, en même temps que le caractère coopératif du procès de travail proprement dit, c'est la notion même de travail productif, ou de son porteur, la notion de travailleur productif, qui s'étend. Il n'est plus nécessaire désormais, pour travailler de manière productive, de mettre soi-même la main à la pâte ; il suffit pour cela d'être un organe quelconque du travailleur global, d'exécuter l'une de ses sous-fonctions. La définition première du travail productif donnée ci-dessus, qui est dérivée de la nature de la production matérielle elle-même, demeure vraie pour le travailleur global, considéré comme totalité. Mais elle ne vaut plus pour ses différents membres, considérés chacun pour soi.

Cependant, d'un autre côté, cette notion de travail productif connaît aussi une sorte de rétrécissement. La production capitaliste n'est pas seulement production de marchandise, elle est essentiellement production de survaleur. Le travailleur ne produit pas pour lui, mais pour le capital. Aussi ne suffit-il plus qu'il produise tout simplement. Il faut qu'il produise de la survaleur. Seul est productif le travailleur qui produit de la survaleur pour le capitaliste ou qui sert à la valorisation du capital. Si l'on peut se permettre d'aller chercher un exemple hors de la sphère de la production matérielle, on dira qu'un maître d'école est un travailleur collectif non seulement quand il façonne d'enfantines cervelles, mais quand il se tue lui-même au travail pour enrichir son employeur. Que celui-ci ait placé son capital dans une fabrique pédagogique plutôt que dans la charcuterie industrielle ne change rien aux données du problème. La notion de travailleur productif n'inclut donc nullement le seul rapport entre activité et effet utile, entre travailleur et produit du travail, mais en même temps un rapport social spécifique, né dans l'histoire, qui appose sur le travailleur le sceau de moyen de valorisation immédiat du capital. Etre un travailleur productif n'est donc pas une chance, mais au contraire une déveine. Nous examinerons de plus près dans le livre quatre de cet ouvrage, consacré à l'histoire de la théorie, comment l'économie politique classique a, depuis toujours, fait de la production de survaleur le critère qui caractérise le travailleur productif. C'est pourquoi elle a autant de définitions du travailleur productif que de conceptions de la nature

de la survaleur. Les physiocrates, par exemple, expliquent que seul le travail agricole est productif, car il est le seul à fournir une survaleur. Mais, pour les physiocrates, la survaleur existe exclusivement sous la forme de la rente foncière.

La production de la survaleur absolue, c'est la prolongation de la journée de travail au-delà du point où le travailleur aurait simplement produit l'équivalent de la valeur de sa force de travail, et l'appropriation de ce surtravail par le capital. Elle constitue la base générale du système capitaliste et le point de départ de la production de la survaleur relative. Dans cette dernière, la journée de travail est d'emblée scindée en deux morceaux : travail nécessaire et surtravail. Pour prolonger le surtravail, on abrège le travail nécessaire par des méthodes qui permettent de produire en moins de temps l'équivalent du salaire. La production de la survaleur absolue tourne uniquement autour de la longueur de la journée de travail ; celle de la survaleur relative révolutionne de fond en comble les procès techniques de travail et les groupements sociaux.

Elle sous-entend donc un mode de production spécifiquement capitaliste qui naisse spontanément et se développe d'abord avec ses méthodes, ses moyens et ses conditions sur la base de la subsomption formelle du travail sous le principe du capital. Puis la subsomption réelle du travail sous le capital prend la place de la subsomption formelle.

Une mention suffira pour évoquer les formes bâtardes où le surtravail n'est pas directement pompé, par la force, au producteur, et où sa subsomption formelle sous le capital n'est pas encore intervenue. Ce sont les cas où le capital ne s'est pas encore emparé immédiatement du procès de travail. A côté des travailleurs indépendants qui poursuivent leur besogne agricole et artisanale, à la façon ancestrale que leur a transmise la tradition, on voit apparaître l'usurier ou le marchand, le capital d'usure ou le capital de négoce qui les sucent comme de vrais parasites. Le mode de production capitaliste exclut que cette forme d'exploitation devienne prédominante dans une société, mais elle peut d'autre part, comme on le voit au bas Moyen Age, servir de transition vers lui. Enfin, ainsi que le montre l'exemple du travail à domicile, tel qu'il se pratique actuellement, certaines formes mixtes peuvent encore être reproduites par endroit sur un arrière-plan de grande industrie, même si elles changent alors complètement de physionomie.

Si, d'un côté, il suffit pour la production de survaleur absolue

que le travail soit simplement subsumé de manière formelle sous le capital, que des ouvriers, par exemple, qui travaillaient auparavant pour eux-mêmes ou comme compagnons chez un maître de corporation, passent maintenant par le salariat sous le contrôle direct du capitaliste, nous avons vu, d'un autre côté, que les méthodes de production de la survaleur relative étaient aussi en même temps des méthodes de production de survaleur absolue. La prolongation démesurée de la journée de travail est même apparue comme le produit le plus caractéristique de la grande industrie. D'une manière générale, le mode de production spécifiquement capitaliste cesse d'être un simple moyen de production de survaleur relative une fois qu'il s'est emparé de toute une branche de production, et bien plus encore, dès lors que son emprise s'étend à toutes les branches décisives de la production. Il devient alors la forme universelle, socialement dominante du procès de production. Il n'agit plus comme méthode particulière de la production de survaleur que dans la mesure, premièrement, où elle atteint des industries qui jusqu'à présent n'étaient que formellement soumises au capital, dans le cours même, donc, de sa propagation. Et deuxièmement, dans la mesure où certaines industries, déjà tombées sous sa coupe, continuent d'être en permanence révolutionnées par les changements de méthodes de production.

D'un certain point de vue, la différence entre survaleur absolue et survaleur relative semble être quelque chose de tout simplement illusoire. La survaleur relative est absolue, car elle provoque une prolongation absolue de la journée de travail, au-delà du temps de travail nécessaire à l'existence même du travailleur. Et la survaleur absolue est relative, car elle provoque un développement de la productivité du travail, laquelle permet de limiter le temps de travail nécessaire à une partie de la journée de travail. Toutefois, si l'on observe attentivement le mouvement de la survaleur, cette apparence de pareil au même se dissipe. Une fois que le mode de production capitaliste s'est instauré, et qu'il est devenu le mode de production général, la différence entre survaleur absolue et survaleur relative devient perceptible chaque fois qu'il s'agit, tout simplement, d'augmenter le taux de survaleur. Dans l'hypothèse où la force de travail est payée à sa valeur, nous nous trouvons alors devant l'alternative suivante : à force productive du travail et degré normal d'intensité donnés, le taux de survaleur n'est élevable que par une prolongation absolue de la journée de travail ; et, d'autre

part, à limite donnée de la journée de travail, le taux de survaleur n'est élevable que par une modification relative des dimensions de ses composantes, travail nécessaire et surtravail, laquelle de son côté, si l'on admet que le salaire ne doit pas descendre en dessous de la valeur de la force de travail, présuppose un changement dans la productivité ou l'intensité du travail.

Si le travailleur a besoin de tout son temps pour produire les moyens de subsistance nécessaires à la conservation de sa race et de sa propre personne, il ne lui reste pas de temps pour travailler gratuitement pour des tiers. Sans un certain degré de productivité du travail, pas de temps disponible de cette espèce pour le travailleur ; sans temps excédentaire de cette espèce, pas de surtravail, et par conséquent pas de capitalistes, mais pas de maîtres d'esclaves non plus, ni de barons féodaux, bref, pas de classe de grands propriétaires [1].

On peut donc parler d'une base naturelle de la survaleur, mais seulement en ce sens tout à fait général qu'il n'y a pas d'obstacle naturel absolu qui retienne quelqu'un de se défaire du travail nécessaire à sa propre existence et de le coller à un autre, de même qu'il n'existe pas d'obstacles naturels absolus à ce que tout un chacun utilise la chair des autres pour se nourrir [1a]. Il n'y a pas la moindre idée mystique, bien que la chose se fasse çà et là, à associer à cette productivité naturelle du travail. C'est seulement à partir du moment où les hommes se sont arrachés par le travail à leur animalité première, où leur travail donc s'est, jusqu'à un certain point, socialisé, qu'entrent en jeu des rapports où le surtravail de l'un devient la condition d'existence de l'autre. Aux premiers temps de la civilisation, les forces productives acquises par le travail sont minimes, comme le sont au demeurant les besoins qui se développent en même temps que les moyens de les satisfaire et grâce à eux. Par ailleurs, à cette époque, la proportion de parties de la société qui vivent du travail d'autrui est extrêmement faible par rapport à la masse des gens qui produisent directement.

---

1. « La simple existence en tant que classe des maîtres de corporation devenus capitalistes dépend de la productivité du travail ». (RAMSAY, *ouv. cit.*, p. 206). « Si le travail de chaque homme ne suffisait qu'à produire sa propre nourriture, il n'y aurait pas de propriété possible ». (RAVENSTONE, *ouv. cit.*, p. 14).

1a. D'après une estimation récente, il vivrait encore, dans les seules zones déjà explorées, au moins quatre millions de cannibales.

Cette proportion s'accroît en valeur relative et absolue à mesure que progresse la force productive sociale du travail [2]. Le rapport capitaliste naît d'ailleurs sur un sol économique qui est lui-même le produit d'un long processus de développement. La productivité donnée du travail qui lui sert de base de départ n'est pas un don de la nature, mais le résultat d'une histoire qui englobe des milliers de siècles.

Indépendamment de la configuration plus ou moins développée qu'a prise la production sociale, la productivité du travail demeure cependant liée à des conditions naturelles. Elles peuvent toutes être ramenées à la nature de l'homme lui-même, à des facteurs tels que la race, etc. et à la nature qui l'entoure. Les conditions naturelles extérieures se divisent, économiquement, en deux grandes classes : richesse naturelle en moyens de subsistance, donc fertilité du sol, eaux poissonneuses, etc. et richesse naturelle en moyens de travail, chutes d'eau abondantes, rivières navigables, bois, métaux, charbon, etc. Au début de l'ère civilisée, c'est le premier type de richesse naturelle qui déclenche les choses, à un stade plus développé c'est le second. On comparera, par exemple, l'Angleterre et l'Inde, ou encore, au sein du monde antique, Athènes et Corinthe, d'un côté, et les pays riverains de la mer Noire de l'autre.

Plus bas est le nombre de besoins naturels qu'il faut absolument satisfaire, plus sont grandes la fertilité naturelle du sol et la clémence du climat, et moins il faut de temps de travail pour assurer la conservation et la reproduction du producteur. Plus est grand aussi, par conséquent, l'excédent de travail qu'il peut consacrer à autrui par-delà celui qu'il consacre à lui-même. Diodore le remarque déjà, à propos des habitants de l'ancienne Egypte :

« L'éducation de leurs enfants leur cause incroyablement peu de peine et de dépenses. Ils leur préparent les premiers plats simples venus ; ils leur donnent aussi à manger la partie inférieure du papyrus, dans la mesure où l'on peut la faire rôtir au feu, des racines et des tiges de roseau, soit crues, soit bouillies ou rôties. La plupart des enfants vont sans chaussures et sans vêtements, tant l'air est doux. Un enfant ne coûte ainsi guère plus de vingt drachmes à ses parents pour toute sa jeunesse, et c'est

2. Chez les Indiens sauvages d'Amérique presque tout appartient au travailleur. Il y a 99 parts sur cent à verser au compte du travail. En Angleterre, l'ouvrier n'en a peut-être même pas les 2/3 ». (*The Advantages of the East-India Trade, etc.*, pp. 72-73).

sans doute là qu'il faut voir l'explication de la population si abondante de l'Egypte, qui a permis d'entreprendre tant d'ouvrages monumentaux »[3].

Les grandes œuvres monumentales de l'ancienne Egypte sont cependant moins dues à l'ampleur même de sa population qu'au fait qu'une large proportion de celle-ci était disponible. De la même façon que le travailleur individuel peut fournir d'autant plus de surtravail que son temps de travail nécessaire est moins important, plus la portion de la population laborieuse requise pour la production des moyens de subsistance nécessaires est faible, et plus grande sera la partie disponible pour d'autres types d'ouvrage.

Une fois présupposé le caractère capitaliste de la production, et tous autres facteurs demeurant égaux par ailleurs, y compris la longueur de la journée de travail, la grandeur du surtravail variera en fonction des conditions naturelles du travail, notamment de la fertilité du sol. Mais il ne s'ensuit nullement, à l'inverse, que le sol le plus fertile est le plus adéquat à la croissance du mode de production capitaliste. Celui-ci implique une domination de l'homme sur la nature, et une nature trop dispendieuse de prodigalités continuera à le « tenir en laisse comme un enfant ». Elle ne fera pas de son propre développement une nécessité naturelle[4]. La terre nourricière du capital n'est pas le climat tropical avec sa végétation luxuriante, mais la zone tempérée. Ce n'est pas la fertilité absolue du sol, mais sa diversification, la variété de ses produits naturels qui constitue la base naturelle de la division sociale du travail, et agit comme un aiguillon sur l'homme, par le changement des circonstances

---

3. DIODORE, *ouv. cit.*, Livre I, c. 80.

4. « Étant donné que la première (la richesse naturelle) est extrêmement noble et avantageuse, elle rend le peuple insouciant, fier et prêt à tous les excès ; l'autre au contraire force à travailler avec soin, à développer les sciences, les arts et la sagesse politique. (*England's Treasure by Foreign Trade. Or the Balance of our Foreign Trade is the Rule of our Treasure. Written by Thomas Mun, of London, Merchant, and now published for the common good by his son John Mun.* Londres, 1669, pp. 181, 182). « Je ne peux pas non plus imaginer pire malédiction pour tout un peuple que d'être posé sur un lopin de terre où la production des moyens de subsistance et d'alimentation s'opère pour l'essentiel toute seule et où le climat fait qu'on a peu à se soucier du vêtement et du gîte ... il est vrai qu'il peut aussi exister un extrême dans le sens opposé. Une terre qui ne produit rien malgré le travail qu'on y consacre est une chose tout aussi mauvaise qu'une terre qui produit en abondance sans qu'on ait à travailler ». ([N. FORSTER,] *An Enquiry into the Present High Price of Provisions*, Londres 1767, p. 10).

naturelles dans lesquelles il séjourne, l'incitant à varier et à multiplier ses propres besoins, aptitudes, moyens et modes de travail. C'est cette nécessité de contrôler socialement une force naturelle, de la gérer, de se l'approprier et de la rendre docile à grande échelle par des œuvres de la main humaine, qui joue le rôle le plus décisif dans l'histoire de l'industrie. C'est le cas, par exemple, de la régulation hydraulique en Egypte [5], en Lombardie, en Hollande, etc. Ou en Inde, en Perse, etc. où le ruissellement entretenu par des canaux artificiels non seulement apporte au sol l'eau indispensable, mais lui amène avec les boues des montagnes l'engrais minéral dont il a besoin. Tout le secret de la prospérité industrielle de l'Espagne et de la Sicile à l'époque de la domination arabe est dans les canalisations [6].

Le caractère favorable des conditions naturelles ne fournit jamais que la possibilité, et nullement la réalité du surtravail, et donc de la survaleur ou du surproduit. La diversité des conditions naturelles du travail a pour effet que la même quantité de travail satisfera, dans différents pays, différentes masses de besoins [7], et que par conséquent, dans des circonstances par

5. C'est de la nécessité de calculer les périodes de crue et de décrue du Nil qu'est née l'astronomie égyptienne et, avec elle, la domination de la caste des prêtres dans la conduite de l'agriculture. « Le solstice est le moment de l'année où commence la crue du Nil, ce qui explique que les Egyptiens ont dû l'observer avec le plus d'attention... C'était cette année tropique qu'il leur importait de marquer pour se diriger dans leurs opérations agricoles. Ils durent donc chercher dans le ciel un signe apparent de son retour ». (CUVIER, *Discours sur les révolutions du globe*, éd. Hoefer, Paris 1863, p. 141).

6. En Inde, l'une des bases matérielles du pouvoir de l'État sur les petits organismes de production éparpillés sans aucune connexion entre eux était la régulation du système d'irrigation. Les maîtres musulmans de l'Inde ont mieux compris cela que leurs successeurs anglais. Nous rappellerons simplement la famine de 1866 qui a coûté la vie à plus d'un million d'Hindous dans le district d'Orissa, où la présidence du Bengale a son siège.

7. « Il n'y a pas deux pays qui fournissent un nombre égal de moyens de subsistance en égale abondance et avec la même dépense de travail. Les besoins des hommes croissent ou diminuent en fonction de la rigueur ou de la clémence du climat sous lequel ils vivent ; et, par conséquent, la mesure relative d'activité industrielle que doivent nécessairement déployer les habitants des différents pays ne peut être égale, et le degré de cette diversité ne peut guère être établi autrement qu'en fonction des températures plus ou moins élevées. On peut en tirer la conclusion générale que la masse de travail requise pour l'entretien d'un certain nombre d'êtres humains sera la plus grande sous les climats froids, et la plus faible sous les climats chauds ; sous les premiers, non seulement les hommes ont besoin de se vêtir plus, mais la terre doit également être davantage travaillée que sous les seconds ». (*An Essay on the governing Causes of the natural Rate of Interest*, Londres 1750 p. 59). L'auteur de cet ouvrage anonyme qui a fait date est J. Massie. C'est là que Hume a puisé sa théorie de l'intérêt.

ailleurs analogues, le temps de travail nécessaire sera différent. Ces conditions naturelles n'agissent sur le surtravail que comme limite naturelle, en déterminant le point où commence le travail pour autrui. Cette limite naturelle recule dans la mesure exacte où l'industrie progresse. Dans la société ouest-européenne, où le travailleur ne peut acheter que par du surtravail l'autorisation de travailler pour subvenir à sa propre existence, on s'imagine souvent que fournir un surplus de produit est une qualité innée du travail humain [8]. Mais prenons, par exemple, les indigènes des îles orientales de l'archipel asiatique, où le sagou pousse dans les forêts à l'état sauvage :

« Quand les habitants, après avoir percé un trou dans l'arbre, ont acquis la conviction que le cœur était mûr, l'arbre est abattu et débité en plusieurs morceaux, puis le cœur est dégagé, mélangé à de l'eau, et enfin filtré : on a alors une farine de sagou parfaitement utilisable. Un seul arbre en fournit communément 300 livres et peut aller jusqu'à 400 ou 600 livres. Les gens vont donc dans la forêt et se coupent leur pain comme on abat du petit bois pour faire le feu » [9].

Supposons qu'un coupeur de pain de cette espèce extrême-orientale mette 12 heures de travail par semaine à satisfaire tous ses besoins. Ce que la clémence de la nature lui donne immédiatement, c'est une grande quantité de temps libre. Pour qu'il utilise ce temps de manière productive pour lui-même, il faut toute une série de facteurs historiques ; pour qu'il le dépense en surtravail destiné à d'autres que lui, il faut une contrainte extérieure. Si l'on introduisait la production capitaliste, notre brave indigène travaillerait peut-être six jours par semaine pour s'approprier finalement le produit d'une seule journée de travail. Les prodigalités de la nature n'expliquent pas pourquoi il doit travailler six jours par semaine et, là-dessus, fournir cinq jours de surtravail. Elles expliquent seulement pourquoi son temps de travail nécessaire est limité à une journée par semaine. Mais en aucun cas son surproduit ne pourrait naître d'une quelconque qualité occulte, innée au travail humain.

---

8. « Chaque travail doit » (on dirait d'ailleurs que ça fait partie des *droits et devoirs du citoyen* *) « laisser un excédent ». (Proudhon) [8*] [cité dans : Karl Marx, *Misère de la Philosophie*, p. 100].

8*. P.-J. Proudhon, *Système des contradictions économiques, ou philosophie de la misère*. T. 1, Paris 1846, p. 73.

9. F. Schouw, *Die Erde, die Pflanze und der Mensch*, 2e édition, Leipzig 1854, p. 148.

Tout comme les forces productives sociales et historiquement développées, les forces productives du travail qui procèdent des facteurs naturels apparaissent aussi comme forces productives propres au capital auquel elles sont incorporées. —

Ricardo ne s'occupe jamais de l'origine de la survaleur. Il la traite comme une chose inhérente au mode de production capitaliste, à la forme de production sociale qu'il considère comme naturelle. Quand il parle de la productivité du travail, ce n'est pas pour chercher en elle la cause de l'existence de la survaleur, mais seulement la cause qui détermine sa grandeur. En revanche son École a proclamé haut et fort que la force productive du travail était la cause de l'apparition du profit (lire : de la survaleur). C'est de toute façon un progrès par rapport aux mercantilistes qui, de leur côté, déduisent de l'échange, de la vente au-dessus de leur valeur, l'excédent du prix des produits par rapport à leurs coûts de production. Pourtant, même l'Ecole de Ricardo n'a fait que contourner le problème, sans le résoudre. Tous ces économistes bourgeois avaient en fait, instinctivement, et fort justement, l'intuition qu'il était dangereux d'aller fouiller trop profond cette question brûlante de l'origine de la survaleur. Mais que dire dès lors, quand un demi-siècle après Ricardo, le sieur John Stuart Mill vient constater en grande pompe sa supériorité sur les mercantilistes en rabâchant de travers les échappatoires véreuses des premiers affadisseurs patentés du ricardisme ?

Voici ce que dit Mill :

« La cause du profit, c'est que le travail produit plus que ce qu'il faut pour l'entretenir ».

Jusque-là, rien que la vieille rengaine ; mais Mill veut y ajouter un couplet de sa facture :

« Ou, pour varier la formulation : la raison qui fait que le capital rapporte un profit, c'est que la nourriture, les vêtements, les matières premières et les moyens de travail ont une durée d'existence plus longue que ce qu'il a fallu pour les produire ».

Mill confond ici la durée du temps de travail et la durée de ses produits. Si on devait le suivre, un boulanger, dont les produits ne durent qu'une journée, ne pourrait jamais tirer le même profit de ses salariés qu'un constructeur de machines, dont les produits durent vingt ans et plus. Il est vrai que si les nids d'oiseau ne tenaient pas plus longtemps que le temps qu'il faut pour les faire, les oiseaux devraient bien se débrouiller sans nids.

Une fois constatée cette vérité fondamentale, Mill fait le constat de sa supériorité sur les mercantilistes :

« Nous voyons donc que le profit ne naît pas de l'incidence des échanges, mais de la force productive du travail ; le profit global d'un pays est toujours déterminé par la force productive du travail, qu'il y ait ou non échange. S'il n'y avait pas de division entre les activités, il n'y aurait ni achat ni vente, mais il y aurait quand même toujours du profit».

Ainsi donc l'échange, la vente et l'achat, les conditions générales de la production capitaliste, sont une pure incidence, et il y a toujours du profit, sans achat et vente de force de travail !

Poursuivons :

« Si la totalité des travailleurs d'un pays produit 20 % au-dessus de la somme des salaires, les profits seront de 20 %, quel que soit par ailleurs le niveau des prix marchands ».

On a ici, d'une part, une tautologie très bien ficelée, étant donné que si les travailleurs produisent pour leurs capitalistes une survaleur de 20 %, les profits seront dans un rapport de 20 : 100 par rapport au salaire global des travailleurs. D'un autre côté, il est absolument faux de dire que «les profits seront de 20 % ». Ceux-ci seront nécessairement toujours inférieurs, étant donné qu'on les calcule toujours sur la somme totale du capital avancé. Si le capitaliste, par exemple, a avancé 500 £, dont 400 £ de moyens de production et 100 £ de salaires, et que le taux de survaleur est, comme ici, de 20 %, le taux de profit sera de 20 : 500, c'est-à-dire 4 % et non 20 %.

Vient ensuite un étincelant échantillon de la façon dont Mill traite les différentes formes historiques de la production sociale :

« Je présuppose partout l'état actuel des choses, qui à quelques exceptions près est partout dominant, à savoir que le capitaliste fait toutes les avances, paiement du travailleur compris ».

Curieuse illusion d'optique que de voir partout un état de choses qui jusqu'à présent n'est qu'exceptionnellement dominant sur la planète ! Mais continuons. Mill a la bonté d'avouer « que ce n'est pas une nécessité absolue qu'il en soit ainsi ». Au contraire.

« Même pour le montant de l'ensemble de son salaire, le travailleur pourrait attendre le paiement jusqu'à ce que son travail soit complètement terminé, s'il avait entre-temps les moyens

nécessaires à son entretien. Mais, dans ce cas, il serait lui-même une sorte de capitaliste, plaçant du capital dans une affaire et fournissant une partie du fonds nécessaire à sa continuation».

Mill aurait tout aussi bien pu dire que le travailleur qui s'avance non seulement ses moyens de subsistance, mais également ses moyens de travail, est en réalité son propre salarié. Ou que le paysan américain qui ne fait de corvée que pour lui-même, au lieu de la faire pour un maître étranger, est son propre esclave. Dès lors, après nous avoir si clairement démontré que même si elle n'existait pas, la production capitaliste n'en continuerait cependant pas moins d'exister, il est tout à fait conséquent avec lui-même en faisant la preuve que même quand elle existe, cette production capitaliste, en fait, n'existe pas :

« Et même dans le cas précédent» (quand le capitaliste avance au salarié l'ensemble de ses moyens de subsistance) « le travailleur peut être considéré du même point de vue» (c'est-à-dire comme capitaliste). « Car en cédant son travail en dessous du prix de marché (!), on peut considérer qu'il a avancé la différence à son patron, etc.» [9a].

En fait, dans la réalité, c'est le travailleur qui avance gratuitement son travail au capitaliste pendant une semaine, etc., et qui touche à la fin de la semaine, etc. le prix de marché de celui-ci ; et c'est cela qui, pour Mill, en fait un capitaliste ! Sur une plaine toute plate un petit tas de terre semble une colline ; on jugera de la platitude de notre bourgeoisie actuelle en prenant le calibre de ses « grands esprits ».

9a. J.St. Mill, *Principles of Political Economy*, Londres 1868, pp. 252-253, *passim.* — [Citations retraduites de l'édition française du *Capital.* — F.E.]

Chapitre XV

Variations de la grandeur respective du prix de la force de travail et de la survaleur

La valeur de la force de travail est déterminée par la valeur des moyens de subsistance habituellement nécessaires au travailleur moyen. La masse de ces moyens de subsistance, bien que sa forme puisse varier, est donnée pour une société déterminée à une époque déterminée, et doit en conséquence être traitée comme une grandeur constante. Ce qui change, c'est la valeur de cette masse. Deux autres facteurs entrent encore dans la détermination de la valeur de la force de travail. D'une part, ses coûts de développement, qui varient selon le mode de production, d'autre part, sa différenciation naturelle, selon qu'elle est masculine ou féminine, mature ou immature. La consommation de ces différentes forces de travail, qui est à son tour conditionnée par le mode de production, fait une grande différence dans les coûts de reproduction de la famille ouvrière et la valeur du travailleur adulte homme. Toutefois, ces deux derniers facteurs seront exclus de l'examen qui suit [9b].

Nous supposons, 1. que les marchandises sont vendues à leur valeur, 2. que le prix de la force de travail peut bien à l'occasion monter au-dessus de sa valeur, mais jamais descendre en dessous d'elle.

Ceci étant supposé, il est apparu que les grandeurs relatives du prix de la force de travail et de la survaleur étaient déterminées par trois facteurs : 1. la longueur de la journée de travail ou grandeur extensive du travail ; 2. l'intensité normale, ou grandeur intensive, du travail qui fait qu'en un temps dé-

---

9b. [Note de la 3e édition. — F.E.] Le cas traité à la page 281 [356 et suiv.] est naturellement exclu ici aussi.

terminé tel quantum déterminé de travail est dépensé ; 3. enfin la force productive du travail, qui fait qu'en fonction du degré de développement des conditions de production, le même quantum de travail fournira dans le même temps un quantum plus ou moins important de produits. On voit les combinaisons très différentes qui sont possibles, selon que l'un des trois facteurs est constant et les deux autres variables, ou que deux facteurs sont constants et le troisième variable ou, enfin, qu'ils sont tous les trois variables en même temps. Ces combinaisons sont encore multipliées par le fait que dans la variation simultanée de différents facteurs, l'ampleur et le sens de la variation peuvent être différents. Nous nous contenterons ci-dessous d'exposer les combinaisons principales.

1. *Grandeur de la journée de travail et intensité du travail constantes (données), force productive du travail variable*

Dans cette hypothèse, la valeur de la force de travail et la survaleur sont déterminées par trois lois.

Premièrement : la journée de travail de grandeur donnée s'exprime toujours dans le même produit de valeur, quand bien même il y aurait changement dans la productivité du travail, et avec elle dans la masse de produits et donc dans le prix de la marchandise individuelle.

Le produit de valeur d'une journée de travail de douze heures est par exemple de 6 sh., bien que la masse des valeurs d'usage produites varie avec la force productive du travail et que cette valeur de 6 sh. se répartisse donc sur plus ou moins de marchandises.

Deuxièmement : valeur de la force de travail et survaleur en sens inverse l'une de l'autre. Un changement dans la force productive du travail, augmentation ou diminution, agit en sens inverse sur la valeur de la force de travail et dans le même sens sur la survaleur.

Le produit de valeur de la journée de travail de douze heures est une grandeur constante, 6 sh. par exemple. Cette grandeur constante est égale à la somme de la survaleur plus la valeur de la force de travail que le travailleur remplace par un équivalent. Il va de soi que de deux parties d'une grandeur constante aucune ne peut augmenter sans que l'autre diminue. La valeur de la force de travail ne peut pas monter de 3 à 4 sh. sans que la

survaleur de 3 sh. tombe à 2, et inversement la survaleur ne peut pas monter de 3 à 4 sh. sans que la valeur de la force de travail tombe de 3 à 2 sh. Dans ces conditions, aucun changement n'est donc possible dans la grandeur absolue, qu'il s'agisse de la valeur de la force de travail ou de la survaleur, sans qu'il y ait un changement simultané de leurs grandeurs relatives ou proportionnelles. Il est impossible qu'elles s'élèvent ou baissent simultanément.

Par ailleurs, la valeur de la force de travail ne peut pas baisser, et la survaleur ne peut donc pas s'élever, sans que s'élève la force productive du travail, dans le cas ci-dessus, par exemple, la valeur de la force de travail ne peut pas descendre de 3 à 2 sh. sans qu'une élévation de la force productive du travail n'ait permis de produire en 4 heures la masse de moyens de subsistance qu'il fallait auparavant 6 heures pour produire. Et inversement, la valeur de la force de travail ne peut pas grimper de 3 à 4 sh. sans que la force productive tombe, et qu'il faille donc maintenant huit heures pour produire une masse de moyens de subsistance qui en requérait seulement six auparavant. Il s'ensuit que l'augmentation de la productivité du travail abaisse la valeur de la force de travail et élève par là même la survaleur, tandis qu'à l'inverse la diminution de la productivité élève la valeur de la force de travail et fait baisser la survaleur.

En formulant cette loi, Ricardo a omis un facteur : bien que la variation dans la grandeur de la survaleur ou du surtravail entraîne une variation inverse de celle de la valeur de la force de travail ou du travail nécessaire, il ne s'ensuit nullement qu'elles varient dans les mêmes proportions. Elles augmentent ou diminuent de la même grandeur. Mais le rapport respectif dans lequel chaque partie du produit de valeur ou de la journée de travail augmente ou diminue ne dépend pas de la répartition primitive, telle qu'elle existait avant qu'il y ait un changement dans la force productive du travail. Si la valeur de la force de travail était de 4 sh., ou le temps de travail nécessaire de 8 heures, si la survaleur était de 2 sh. ou le surtravail de 4 heures, et si du fait d'une plus grande productivité du travail, la valeur de la force de travail tombe à 3 sh. ou le travail nécessaire à 6 heures, la survaleur montera à 3 sh. ou le surtravail à 6 heures. C'est la même grandeur de 2 heures ou 1 sh. qui est ajoutée ici et retranchée là. Mais la variation proportionnelle n'est pas la même de part et d'autre. Tandis que la valeur de la force de travail baisse de 4 à 3 sh., soit de ¼ ou 25 %, la

survaleur monte de 2 à 3 sh., soit de ½ ou 50 %. D'où il ressort que l'augmentation ou la diminution proportionnelle de la survaleur, à la suite d'une variation donnée de la force productive du travail, sera d'autant plus grande qu'était plus petite, ou sera d'autant plus petite qu'était plus grande à l'origine la partie de la journée de travail qui s'exprime en survaleur.

Troisièmement : l'augmentation ou la diminution de la survaleur sont toujours la conséquence et jamais la raison d'une augmentation et d'une diminution correspondante de la valeur de la force de travail [10].

Comme la journée de travail est de grandeur constante, qu'elle s'exprime dans une grandeur de valeur constante, qu'à chaque variation de la grandeur de la survaleur correspond une variation inverse dans la valeur de la force de travail et que la valeur de la force de travail ne peut changer qu'avec un changement dans la force productive du travail, il s'ensuit à l'évidence que tout changement de grandeur de la survaleur provient d'un changement inverse dans la valeur de la force de travail. Si donc nous avons vu qu'aucun changement absolu de la grandeur de la valeur de la force de travail et de la survaleur n'était possible sans un changement de leurs grandeurs relatives, il en résulte maintenant qu'aucun changement de leurs grandeurs de valeur relatives n'est possible sans un changement dans la grandeur de valeur absolue de la force de travail.

D'après la troisième loi, un changement de grandeur de la survaleur sous-entend un mouvement de la valeur de la force de travail causé par un changement de la force productive du travail. La limite de ce changement est donnée par la nouvelle limite de valeur de la force de travail. Toutefois, même si les circonstances permettent d'agir conformément à cette loi, il peut y avoir des mouvements intermédiaires. Si par exemple, du fait d'une élévation de la force productive du travail, la

10. A cette troisième loi, MacCulloch, entre autres, a ajouté cet additif inepte que la survaleur peut s'élever sans chute de la valeur de la force de travail si l'on supprime certains impôts que le capitaliste devait payer auparavant. La suppression de ces impôts ne change absolument rien au quantum de survaleur que le capitaliste pompe de première main, directement, à l'ouvrier. Elle change simplement la proportion de ce qu'il met de la survaleur dans sa propre poche et de ce qu'il doit partager avec des tiers. Elle ne change donc rien au rapport entre la valeur de la force de travail et la survaleur. L'exception de MacCulloch prouve donc simplement qu'il n'a rien compris à la règle, malheur qui lui arrive souvent, quand il vulgarise Ricardo, aussi souvent qu'à J.B. Say, quand il vulgarisait Adam Smith.

valeur de la force de travail tombait de 4 à 3 sh., ou le temps de travail nécessaire de 8 à 6 heures, le prix de la force de travail pourrait ne tomber qu'à 3 sh. 8 pence, ou 3 sh. 6 ou 3 sh. 2, etc. la survaleur n'augmentant donc que de 3 sh. 4 pence, 3 sh. 6, 3 sh. 10, etc. Le niveau de la baisse, dont la limite minimale est de 3 sh., dépend du poids relatif que la pression du capital, d'un côté, la résistance des travailleurs, de l'autre, jettent dans la balance.

La valeur de la force de travail est déterminée par la valeur d'un quantum déterminé de moyens de subsistance. Ce qui change en même temps que la force productive du travail, c'est la valeur de ces moyens de subsistance, et non leur masse. La masse proprement dite peut, tandis que s'accroît la force productive du travail, croître en même temps pour le travailleur et pour le capitaliste dans une proportion identique, sans qu'il y ait le moindre changement de grandeur entre le prix de la force de travail et la survaleur. Si la valeur originelle de la force de travail est de 3 sh. et que le temps de travail nécessaire se monte à 6 heures, si la survaleur est également de 5 sh. ou si le surtravail s'élève également à 6 heures, un doublement de la force productive du travail, la division de la journée de travail restant la même, laisserait inchangés le prix de la force de travail et la survaleur. Simplement, l'une et l'autre s'exprimeraient dans deux fois autant de valeurs d'usage rendues moins chères dans les mêmes proportions. Tout en demeurant inchangé, le prix de la force de travail serait monté au-dessus de sa valeur. Si maintenant le prix de la force de travail baissait, non pas au seuil minimal de 1 ½ sh. donné par sa nouvelle valeur, mais à 2 sh. 10, 2 sh. 6, etc. ce prix en baisse continuerait néanmoins de représenter une masse croissante de moyens de subsistance. Ainsi, le prix de la force de travail pourrait, conjointement à une augmentation de la force productive du travail, baisser continuement sans que cesse de s'accroître la masse des moyens de subsistance des travailleurs. Mais, relativement, c'est-à-dire comparée à la survaleur, la valeur de la force de travail baisserait constamment et l'abîme qui sépare les modes de vie du travailleur et du capitaliste s'élargirait [11].

---

11. « Quand il se produit un changement dans la productivité de l'industrie, qui fait qu'une masse donnée de travail et de capital produit plus ou produit moins, la part de salaire peut manifestement changer, tandis que la masse que représente cette part reste la même, ou inversement, cette masse peut changer, tandis que la part de salaire reste inchangée ». ([J. CAZENOVE,] *Outlines of Political Economy* etc., p. 67).

C'est Ricardo qui a le premier formulé rigoureusement les trois lois posées ci-dessus. Les défauts de sa présentation sont 1. qu'il considère les conditions particulières au sein desquelles ces lois sont valables, comme des conditions de la production capitaliste allant de soi, universelles et exclusives. Il ne connaît pas de variation de la journée de travail, ni dans la longueur, ni dans l'intensité du travail, en sorte que chez lui c'est la productivité du travail qui devient d'elle-même l'unique facteur variable ; mais 2., et ceci fausse son analyse à un bien plus haut point encore, il a tout aussi peu que les autres économistes soumis à examen la survaleur proprement dite, c'est-à-dire étudiée indépendamment de ses formes particulières, comme le profit, la rente foncière, etc. C'est pourquoi il confond immédiatement les lois sur le taux de survaleur et les lois qui régissent le taux de profit. Comme nous l'avons déjà dit, le taux de profit est le rapport de la survaleur au capital global avancé, tandis que le taux de survaleur est le rapport de la survaleur à la seule partie variable de ce capital. Si l'on admet qu'un capital de 500 £ (C) se divise en 400 £ de matières premières, moyens de travail, etc. (c) et 100 £ de salaires (v), et que par ailleurs la survaleur est = 100 £ (s), on aura donc un taux de survaleur $\frac{m}{v} = \frac{100\ £}{100\ £} = 100\ \%$. Mais le taux de profit sera $\frac{s}{C} = \frac{100\ £}{500\ £} = 20\ \%$. Il est clair que le taux de profit peut dépendre de facteurs qui n'ont aucune incidence sur le taux de survaleur. Je démontrerai plus tard, dans le Livre Trois de cet ouvrage, que le même taux de survaleur peut s'exprimer dans les taux de profit les plus divers, et que divers taux de survaleur, dans des circonstances déterminées, peuvent s'exprimer dans le même taux de profit.

2. *Journée de travail constante, force productive du travail constante, intensité du travail variable*

Un accroissement de l'intensité du travail implique une augmentation de la dépense de travail dans le même laps de temps. Une journée de travail plus intensive se matérialisera donc en plus de produits qu'une journée moins intensive, mais de même nombre d'heures. Certes, avec une force productive

plus élevée, la même journée de travail fournira aussi plus de produits. Mais, dans ce second cas, la valeur du produit individuel baisse, étant donné qu'il coûte moins de travail qu'auparavant, alors que dans le premier cas elle demeure inchangée, étant donné qu'il coûte toujours le même travail. Le nombre de produits augmente ici sans qu'il y ait baisse de leur prix. Avec leur nombre s'accroît aussi leur prix total, alors que dans l'autre cas la même somme de valeur s'expose seulement dans une plus grande masse de produits. A nombre d'heures égal, la journée de travail plus intensive s'incorporera donc dans un produit de valeur plus élevé, soit, à valeur constante de l'argent, en plus d'argent. Son produit de valeur varie avec les écarts d'intensité qu'elle connaît par rapport à la norme sociale.

La même journée de travail s'exprime donc dans un produit de valeur non plus constant comme auparavant mais variable ; et la journée plus intensive, journée de douze heures, par exemple, s'exprime dans 7 ou 8 sh. au lieu des 6 sh. des douze heures de la journée de travail d'intensité normale. Il est clair que si le produit de valeur de la journée de travail varie, de 6 à 8 sh. par exemple, les deux parties de ce produit de valeur, prix de la force de travail et survaleur, croissent ensemble, que ce soit dans la même proportion ou différemment. Le prix de la force de travail et la survaleur peuvent l'un et l'autre croître simultanément de 3 à 4 sh. si le produit de valeur monte de 6 à 8. L'élévation du prix de la force de travail n'implique pas ici nécessairement une hausse de son prix au-dessus de sa valeur. Elle peut à l'inverse s'accompagner d'une baisse en dessous de sa valeur [11*]. C'est ce qui se produit toujours quand l'élévation du prix de la force de travail ne compense pas la vitesse plus grande à laquelle elle est consommée et usée.

On sait qu'à quelques exceptions transitoires près un changement dans la productivité du travail n'en entraîne un autre dans la grandeur de valeur de la force de travail, et donc dans la grandeur de la survaleur, que lorsque les produits de la branche industrielle concernée entrent dans la consommation ordinaire des travailleurs. Cette limite tombe ici. Que la grandeur du travail change de manière extensive ou intensive, il correspondra à ce changement de grandeur un changement dans la grandeur de

---

11*. [Correction d'Engels pour la 4e édition : *baisse de sa valeur*].

son produit de valeur, indépendamment de la nature de l'article dans lequel s'exprime cette valeur.

Si l'intensité du travail augmentait simultanément et de manière égale dans toutes les branches d'industrie, le nouveau taux plus élevé d'intensité deviendrait la norme sociale ordinaire et cesserait de compter comme une grandeur extensive. Pourtant, même dans ce cas, les taux d'intensité moyens du travail demeureraient différents dans des nations différentes et modifieraient en conséquence l'application de la loi de la valeur à des journées de travail nationales distinctes. La journée de travail plus intensive de telle nation s'expose dans une expression monétaire plus élevée que la journée moins intensive de telle autre nation. [12]

3. *Force productive et intensité du travail constantes, journée de travail variable*

La journée de travail peut varier dans deux directions : elle peut être raccourcie ou rallongée.

1. Le raccourcissement de la journée de travail dans les conditions indiquées, c'est-à-dire à force productive et intensité du travail demeurant égales, laisse inchangée la valeur de la force de travail et donc le temps de travail nécessaire. Elle raccourcit le surtravail et la survaleur. En même temps que la grandeur absolue de cette dernière baisse aussi sa grandeur relative, c'est-à-dire sa grandeur par rapport à la grandeur de valeur de la force de travail qui demeure égale. C'est seulement en faisant pression sur son prix pour le faire descendre en dessous de sa valeur que le capitaliste pourrait s'en tirer sans dommage.

Toutes les argumentations traditionnelles déployées contre le raccourcissement de la journée de travail sous-entendent que ce phénomène se produit dans les conditions présupposées ici, alors qu'à l'inverse, dans la réalité, le changement dans la producti-

---

12. « Tous autres facteurs restant par ailleurs les mêmes, le fabricant anglais peut sortir en un temps donné une masse de travail considérablement plus élevée qu'un fabricant étranger, suffisamment pour étaler la différence entre les 60 heures de journées de travail ici et les 72 à 80 heures qui se font ailleurs ». (*Reports of Insp. of Fact. for 31st Oct. 1855*, 4- 55). Le moyen le plus infaillible d'atténuer cette différence entre les heures de travail anglaises et continentales serait certainement un raccourcissement légal plus important de la journée de travail dans les fabriques du continent.

vité et l'intensité du travail ou bien précède ou bien suit immédiatement le raccourcissement de la journée de travail [13].

2. Allongement de la journée de travail : soit un temps de travail nécessaire de 6 heures, ou une valeur de la force de travail de 3 sh. et, pareillement, un surtravail de 6 heures et une survaleur de 3 sh. La journée de travail globale se monte donc à 12 heures et s'exprime dans un produit de valeur de 6 sh. Si la journée de travail est allongée de 2 heures et que le prix de la force de travail demeure inchangé, la grandeur relative de la survaleur s'accroîtra en même temps que sa grandeur absolue. Bien que la grandeur de valeur de la force de travail demeure inchangée absolument, elle baisse relativement. Dans les conditions de I, la grandeur de valeur relative de la force de travail ne pouvait changer sans que change sa grandeur absolue. Ici au contraire, le changement de grandeur relative dans la valeur de la force de travail est le résultat d'un changement de grandeur absolu de la survaleur.

Comme le produit de valeur dans lequel s'exprime la journée de travail croît avec la prolongation de celle-ci, le prix de la force de travail et la survaleur peuvent croître simultanément, que l'incrément soit ou ne soit pas le même pour l'une et l'autre. Cette croissance simultanée est donc possible dans deux cas, en cas d'allongement absolu de la journée de travail, et en cas d'intensité croissante du travail sans cet allongement.

Avec une journée de travail allongée, le prix de la force de travail peut tomber en dessous de sa valeur, tout en restant nominalement le même, voire en augmentant. On se souvient en effet que la valeur quotidienne de la force de travail est estimée pour sa durée moyenne normale ou pour la période de vie normale du travailleur, et pour une rotation de substance vivante en mouvement correspondante, normale, conforme à la nature humaine [14]. Jusqu'à un certain point, la plus grande usure de force de travail indissociablement liée à la prolongation de la

---

13. « Il existe des facteurs de compensation... qui ont été mis en évidence par l'application de la Loi des dix heures ». (*Reports of Insp. of Fact. for 31st Oct. 1848*, p. 7).

14. « La masse de travail qu'a fournie un homme en l'espace de 24 heures peut être approximativement déterminée par un examen des transformations chimiques qui se sont déroulées dans son organisme, dans la mesure où la modification des formes de la matière est l'indicateur de la sollicitation qui a été faite de sa force dynamique ». (GROVE, *On the Correlation of Physical Forces*, [pp. 308-309]).

journée de travail peut être compensée par un remplacement plus grand. Au-delà de ce point, la progression de l'usure est géométrique et toutes les conditions normales de reproduction et de mise en œuvre même de la force de travail sont détruites. Le prix de la force de travail et son taux d'exploitation cessent d'être des grandeurs commensurables entre elles.

4. *Variations simultanées de la durée, de l'intensité et de la force productive du travail*

Il y a ici un grand nombre de combinaisons possibles. Il peut y avoir chaque fois deux facteurs sur les trois qui varient tandis que l'un reste constant, ou les trois qui varient en même temps. Ils peuvent varier selon des degrés égaux ou inégaux, dans le même sens ou en sens opposé, et leurs variations peuvent donc s'abolir partiellement ou complètement. Pourtant, l'analyse de tous les cas possibles est aisée si l'on s'appuie sur les éclaircissements fournis par l'examen des cas I, II et III. On trouvera le résultat de chaque combinaison possible en traitant à la file chacun des facteurs comme une variable et les deux autres comme des constantes. Nous ne prenons en compte ici que deux cas importants.

1. Force productive qui diminue simultanément à un allongement de la journée de travail.

Quand nous parlons ici de diminution de la force productive du travail, il s'agit des branches dont les produits déterminent la valeur de la force de travail, donc, par exemple, de force productive du travail qui diminue à la suite d'une diminution de la fertilité du sol et du renchérissement des produits de la terre qui en résulte. Supposons une journée de travail de douze heures, son produit de valeur de 6 sh., dont la moitié remplace la valeur de la force de travail et l'autre moitié constitue la survaleur. La journée de travail se décompose donc en 6 heures de travail nécessaire et 6 heures de surtravail. Supposons toujours qu'à la suite du renchérissement des produits de la terre, la valeur de la force de travail monte de 3 à 4 sh., donc le temps de travail nécessaire de 6 à 8 heures. Si la journée de travail demeure inchangée, le surtravail tombe de 6 à 4 heures, la survaleur de 3 à 2 sh. Si l'on prolonge la journée de travail de deux heures, la faisant passer donc de 12 à 14 heures, le surtravail reste de 6 heures, la survaleur de 3 sh., mais sa grandeur diminue, comparativement à la valeur de la force de travail que mesure le temps

de travail nécessaire. Si la journée de travail est prolongée de 4 heures, si elle passe de 12 à 16 heures, les grandeurs proportionnelles de la survaleur et de la valeur de la force de travail, du surtravail et du travail nécessaire demeurent inchangées, mais la grandeur absolue de la survaleur croît de 3 à 4 sh., celle du surtravail de 6 à 8 heures de travail, soit de $^1/_3$ ou 33 $^1/_3$ %. Quand il y a diminution de la force productive du travail simultanément à un allongement de la journée de travail, la grandeur absolue de la survaleur peut donc demeurer inchangée, cependant que sa grandeur proportionnelle baisse ; et sa grandeur proportionnelle peut demeurer inchangée cependant que sa grandeur absolue s'accroît, enfin, selon le degré de prolongation, l'une et l'autre peuvent s'accroître.

Dans la période 1799-1815, l'augmentation du prix des moyens de subsistance en Angleterre a provoqué une augmentation nominale des salaires, bien que les salaires réels, exprimés en moyens de subsistance, aient diminué. West et Ricardo en conclurent que la diminution de la productivité du travail agricole aurait causé une chute du taux de survaleur, et firent de cette hypothèse, qui n'avait de validité que dans leur imagination, le point de départ d'analyses importantes sur les rapports relatifs des grandeurs du salaire, du profit et de la rente foncière. Or, grâce à l'intensification du travail et à un allongement forcé du temps de travail, la survaleur, tant relative qu'absolue, s'était, à l'époque, accrue. C'était l'époque où la prolongation démesurée de la journée de travail s'était conquis droit de cité [15],

---

15. « Le pain et le travail sont rarement parfaitement à l'unisson ; mais il y a une limite manifeste au-delà de laquelle on ne peut pas les séparer. Les extraordinaires efforts de la classe laborieuse dans les temps de renchérissement qui causent ces reculs de salaire dont il a été question dans les déclarations » (des commissions d'enquête parlementaires de 1814-1815) « sont individuellement très méritoires et favorisent certainement l'accroissement du capital. Mais aucun être doué de sentiments humains ne peut souhaiter qu'ils continuent ainsi sans qu'on les soulage ou leur mette un terme. Ils ne peuvent être admirables, tout au plus, que comme un recours provisoire ; mais s'ils devaient toujours exister, ils finiraient par avoir des effets semblables à ceux qu'entraîne, pour sa propre subsistance, une augmentation de la population poussée aux limites extrêmes ». (MALTHUS, *Inquiry into the Nature and Progress of Rent*, Londres, 1815, p. 48, note). C'est tout à l'honneur de Malthus de mettre ainsi l'accent sur la prolongation de la journée de travail, qu'il a déjà directement abordée à un autre endroit dans son pamphlet, alors que Ricardo et les autres présupposaient dans toutes leurs recherches, envers et contre tout ce que crie la réalité, une grandeur constante de la journée de travail. Mais les intérêts conservateurs

l'époque dont la caractéristique spécifique fut l'augmentation accélérée ici du capital, là du paupérisme [16].

2. Augmentation de l'intensité et de la force productive du travail, simultanément à un raccourcissement de la journée de travail :

D'un côté, l'élévation de la force productive du travail et l'accroissement de son intensité agissent dans le même sens. L'une et l'autre augmentent la masse de produit visée dans chaque segment de temps, et raccourcissent donc la partie de la journée de travail dont le travailleur a besoin pour produire ses moyens de subsistance ou leur équivalent. La limite minimale absolue de la journée de travail est constituée par cette partie d'elle-même qui est nécessaire, mais contractable. Si toute la journée de travail se rétrécissait jusqu'à ce niveau, le surtravail disparaîtrait, ce qui, sous le régime du capital, est impossible. L'élimination de la forme de production capitaliste permet de restreindre la journée de travail au seul travail nécessaire. Mais celui-ci, tous autres facteurs demeurant les mêmes par ailleurs, étendrait alors son espace. D'une part, parce que les conditions de vie du travailleur seraient plus opulentes et ses attentes de l'existence plus ambitieuses. D'autre part, une partie du surtravail actuel compterait dans le travail nécessaire, à savoir la part de travail requise pour l'obtention d'un fonds social de réserve et d'accumulation.

Plus la force productive du travail s'accroît, plus on peut raccourcir la journée de travail, et plus la journée de travail est

---

dont Malthus était le valet l'ont empêché de voir que la prolongation démesurée de la journée de travail, conjointement à un développement extraordinaire de la machinerie et de l'exploitation du travail des femmes et des enfants, ne pouvait que rendre « surnuméraire » une grande partie de la classe ouvrière, notamment quand cessa la demande des guerres et le monopole anglais sur le marché mondial. Il était naturellement bien plus facile et beaucoup plus adéquat aux intérêts des classes dominantes, auxquelles Malthus voue une véritable adoration de curé, d'expliquer cette surpopulation par les lois éternelles de la nature plutôt que par les lois naturelles historiques de la production capitaliste.

16. « L'une des causes fondamentales de l'accroissement du capital pendant la guerre résidait dans les efforts accrus et sans doute aussi dans les plus grandes privations des classes laborieuses, qui, dans toute société, sont les plus nombreuses. Leur détresse contraignait un plus grand nombre de femmes et d'enfants à prendre du travail, et ceux qui étaient déjà antérieurement des travailleurs furent contraints pour la même raison de consacrer une plus grande partie de leur temps à l'augmentation de la production ». (*Essays on Political Economy in which are illustrated the Principal Causes of the Present National Distress*, Londres 1830, p. 248).

abrégée, plus l'intensité du travail peut s'accroître. Du point de vue social, la productivité du travail augmente aussi avec l'économie qu'on en fait. Celle-ci n'implique pas seulement qu'on économise les moyens de production, mais qu'on évite toute espèce de travail inutile. Alors que le mode de production capitaliste contraint à faire des économies dans toute entreprise individuelle, son système de concurrence anarchique engendre les plus immenses gaspillages de moyens sociaux de production et de forces de travail, en même temps qu'un nombre faramineux de fonctions aujourd'hui indispensables, mais en soi totalement superflues.

A intensité et force productive du travail données, la partie de la journée de travail nécessaire à la production matérielle est d'autant plus courte, et donc la partie de temps conquise pour des occupations libres, spirituelles et sociales des individus est d'autant plus grande que le travail est plus uniformément réparti entre tous les membres de la société en mesure de travailler et qu'il est moins possible qu'une couche de la société se défasse de la nécessité naturelle du travail pour en accabler une autre couche sociale. Dans cette perspective, la limite absolue du raccourcissement de la journée de travail est la généralisation universelle du travail. Tandis que dans la société capitaliste, on produit du temps libre pour une classe en transformant tout le temps de vie des masses en temps de travail.

CHAPITRE XVI

Diverses formules du taux de survaleur

Nous avons vu que le taux de survaleur s'exposait dans les formules :

I.

$$\frac{\text{survaleur}}{\text{capital variable}} \left(\frac{s}{v}\right) = \frac{\text{survaleur}}{\text{valeur de la force de travail}} = \frac{\text{surtravail}}{\text{temps nécessaire}}$$

Les deux premières formules exposent comme rapport de valeurs ce que la troisième formule expose comme rapport des temps dans lesquels ces valeurs sont produites. Ces formules substituables l'une à l'autre sont conceptuellement rigoureuses. C'est pourquoi on les trouve bien quant au fond, mais pas élaborée de manière consciente, dans l'économie politique classique, où l'on rencontre en revanche les formules dérivées suivantes :

II.

$$\frac{\text{surtravail}}{\text{journée de travail}} = \frac{\text{survaleur}}{\text{valeur du produit}} = \frac{\text{surproduit}}{\text{produit global}}$$

Ici, une seule et même proportion est exprimée alternativement sous la forme des temps de travail, des valeurs dans lesquelles ils s'incorporent, et des produits dans lesquels ces valeurs existent. On suppose naturellement que, par valeur du produit, il faut seulement comprendre le produit de valeur de la journée de travail, mais que la partie constante de la valeur du produit est exclue.

Dans toutes ces formules le taux réel d'exploitation du travail ou taux de survaleur est exprimé de façon erronée. Prenons une journée de travail de 12 heures. En reprenant toutes les hypo-

thèses de notre exemple antérieur, le taux réel d'exploitation du travail dans ce cas s'expose dans les proportions suivantes :

$$\frac{\text{6 heures de surtravail}}{\text{6 heures de travail nécessaire}} = \frac{\text{survaleur de 3 sh.}}{\text{capital variable de 3 sh.}} = 100\,\%$$

En revanche, les formules II nous donnent :

$$\frac{\text{6 heures de surtravail}}{\text{journée de travail de 6 h}} = \frac{\text{survaleur de 3 sh.}}{\text{produit de valeur de 6 sh.}} = 50\,\%$$

Ces formules dérivées expriment en fait la proportion selon laquelle la journée de travail, ou son produit de valeur, se divise entre le capitaliste et le travailleur. C'est pourquoi, si on les considère comme expressions immédiates du degré d'autovalorisation du capital, on obtient alors cette loi fausse : le surtravail ou la survaleur ne peuvent jamais atteindre 100 %[17]. Comme le surtravail ne peut jamais constituer qu'une partie aliquote de la journée de travail, ou la survaleur une partie aliquote du produit de valeur, le surtravail est nécessairement toujours inférieur à la journée de travail ou la survaleur toujours inférieure au produit de valeur. Or, pour être dans un rapport de $\frac{100}{100}$, il faudrait qu'ils soient égaux. Pour que le surtravail absorbe toute la journée de travail (il s'agit ici de la journée moyenne d'une semaine

---

17. Voir, par exemple, la *Troisième lettre de Rodbertus à Von Kirchmann. Réfutation de la théorie ricardienne de la rente*, Berlin 1851. Je reviendrai plus loin sur ce texte qui, malgré sa théorie erronée de la rente, met bien en évidence l'essence de la production capitaliste. [Additif à la 3e édition. — On remarquera ici la bienveillance avec laquelle Marx jugeait ses prédécesseurs, dès lors qu'il avait décelé chez eux un progrès réel, une idée véritablement neuve. Entre-temps, la publication des lettres de Rodbertus à Rud. Meyer oblige à quelques réserves. On y lit entre autres ceci : « Il faut sauver le capital non seulement du travail, mais aussi de lui-même, et le mieux pour ce faire est de concevoir les activités de l'entrepreneur-capitaliste comme des fonctions économiques publiques et privées qui lui sont déléguées par la propriété capitaliste, et de concevoir ses bénéfices comme une forme de traitement, puisque nous ne connaissons pas d'autre organisation sociale. Toutefois, il faut que ces traitements puissent être réglés et même diminués lorsqu'ils prennent trop au salaire. C'est aussi le meilleur moyen de se défendre de l'irruption de Marx dans la société — c'est comme cela que j'appelle son livre... D'une manière générale le livre de Marx n'est pas tant une étude sur le capital qu'une polémique contre la forme actuelle du capital, qu'il confond avec la notion de capital proprement dite ; d'où toutes ses erreurs ». (*Briefe etc. von Dr. Rodbertus-Jagetzow*) éditées par le Dr Rud. Meyer, Berlin 1881, tome I, p. III, 48. Lettre de Rodbertus.) C'est dans ce genre de lieux communs idéologiques qu'ont fini par s'enliser les élans effectivement très audacieux des « Lettres sociales » de Rodbertus. — F.E.]

de travail, d'une année de travail, etc.), il faudrait que le travail nécessaire descende à zéro. Mais si le travail nécessaire disparaît, disparaît aussi le surtravail, étant donné que celui-ci n'est qu'une fonction de celui-là. Le rapport $\frac{\text{surtravail}}{\text{journée de travail}} = \frac{\text{survaleur}}{\text{produit de valeur}}$ ne peut donc jamais atteindre la limite de $\frac{100}{100}$ et encore moins monter à $\frac{100 + x}{100}$. Mais le taux de survaleur, ou le degré réel d'exploitation du travail, le peut. Prenons, par exemple, l'estimation de Monsieur L. de Lavergne, selon laquelle le travailleur de l'agriculture ne reçoit que $^1/_4$, tandis que le capitaliste (fermier) reçoit les $^3/_4$ du produit [18] ou de sa valeur, quelle que soit la façon dont le butin se répartisse ensuite entre le capitaliste et le propriétaire foncier. Le rapport du surtravail de l'ouvrier agricole anglais à son travail nécessaire est ainsi de 3 : 1, soit un niveau d'exploitation de 300 %.

La méthode d'école qui consiste à traiter la journée de travail comme une grandeur variable s'est trouvée consolidée par l'application des formules II, parce qu'on y compare constamment le surtravail et une journée de travail de grandeur donnée. Même chose si l'on prend exclusivement en considération la division du produit de valeur. La journée de travail qui s'est déjà objectivée dans un produit de valeur est toujours une journée de travail de limites données.

En exposant la survaleur et la valeur de la force de travail comme fractions du produit de valeur — mode d'exposition qui, au demeurant, procède lui-même du mode de production capitaliste et dont la signification se dégagera ultérieurement — on occulte le caractère spécifique du rapport capitaliste, à savoir l'échange du capital variable contre la force de travail vivante et son corollaire ; le travailleur exclu du produit. Ce qui vient prendre sa place c'est la fausse apparence d'un rapport d'association, dans lequel le travailleur et le capitaliste partageraient le produit proportionnellement aux différents facteurs qui le constituent [19].

---

18. La partie du produit qui ne remplace que le capital constant avancé est évidemment retranchée dans ce calcul. Monsieur L. de Lavergne, qui est un admirateur aveugle de l'Angleterre, a tendance à donner ici des proportions plutôt trop faibles que trop élevées.

19. Comme toutes les formes développées du procès de production capitaliste sont des formes de coopération, rien n'est plus simple évidemment

Au reste, les formules II sont constamment reconvertibles. Si, par exemple, nous avons $\frac{\text{surtravail de 6 heures}}{\text{journée de travail de 12 heures}}$, le temps de travail nécessaire est alors = journée de travail de douze heures moins un surtravail de six heures, ce qui donne :

$$\frac{\text{surtravail de 6 heures}}{\text{travail nécessaire de 6 heures}} = \frac{100}{100}.$$

Il y a une troisième formule, que j'ai déjà anticipée à l'occasion :

III.

$$\frac{\text{survaleur}}{\text{valeur de la force de travail}} = \frac{\text{surtravail}}{\text{travail nécessaire}} = \frac{\text{travail non payé}}{\text{travail payé}}$$

Le contresens auquel pourrait induire la formule $\frac{\text{travail non payé}}{\text{travail payé}}$, en faisant croire que le capitaliste paie le travail et non la force de travail, n'a plus lieu d'être après le développement donné antérieurement. La formule $\frac{\text{travail non payé}}{\text{travail payé}}$ n'est que l'expression populaire de la formule $\frac{\text{surtravail}}{\text{travail nécessaire}}$. Le capitaliste paie la valeur (ou le prix qui s'en écarte) de la force de travail, et reçoit en échange la possibilité de disposer de la force de travail vivante proprement dite. Sa jouissance de cette force de travail se divise en deux périodes. Pendant l'une d'elles le travailleur ne produit qu'une valeur, égale à la valeur de sa force de travail, et donc uniquement un équivalent. Pour le prix de la force de travail qu'il a avancé, le capitaliste reçoit ainsi un produit du même prix. C'est comme s'il avait acheté le produit tout fait sur le marché. En revanche, dans la période de surtravail, la jouissance de la force de travail crée de la valeur pour le capitaliste sans lui coûter une valeur de remplacement [20]. Il a

---

que de faire abstraction de leur caractère spécifiquement antagonique et de les confabuler en libres formes d'association, ainsi que le fait le comte A. de Laborde dans *De l'Esprit de l'Association dans tous les intérêts de la Communauté*, Paris 1818. Le Yankee H. Carey réussit ce tour de passe-passe avec le même succès, y compris, à l'occasion, à propos de l'esclavagisme.

20. Bien qu'ils n'aient pas percé le mystère de la survaleur, les physiocrates ont cependant au moins clairement compris que celle-ci « est une

cette mobilisation-là de la force de travail pour rien. C'est en ce sens qu'on peut appeler le surtravail du travail non payé.

Le capital n'est donc pas seulement un commandement exercé sur du travail, comme le dit A. Smith. Il est essentiellement commandement sur du travail non payé. Toute survaleur, sous quelque figure particulière, profit, intérêt, rente, etc. qu'elle se cristallise ultérieurement, est en sa substance matérialisation de temps de travail non payé. Le secret de l'autovalorisation du capital se dénoue en ce point, dans le fait qu'il dispose d'un quantum déterminé de travail d'autrui non payé.

---

richesse indépendante et disponible qu'il (son possesseur) n'a point achetée et qu'il vend ». (TURGOT, *Réflexions sur la Formation et la Distribution des Richesses*, p. 11).

Sixième Section

Le Salaire

Chapitre XVII

Transformation de la valeur ou du prix de la force de travail en salaire

A la surface de la société bourgeoise, le salaire de l'ouvrier apparaît comme prix du travail : une quantité déterminée d'argent qui est payée pour une quantité déterminée de travail. On parle ici de la valeur du travail et on appellera l'expression-argent de celle-ci prix nécessaire ou prix naturel du travail. Par ailleurs, on parle de prix de marché du travail, c'est-à-dire de prix oscillant au-dessus ou en dessous de son prix nécessaire.

Mais qu'est-ce que la valeur d'une marchandise ? C'est la forme objective du travail social dépensé pour sa production. Et comment mesurons-nous la grandeur de sa valeur ? Par la grandeur du travail qu'elle contient. Donc, par quoi serait déterminée, par exemple, la valeur d'une journée de travail de 12 heures ? Par les 12 heures de travail contenues dans une journée de travail de 12 heures, ce qui est une tautologie inepte [21].

---

21. « Ricardo, avec d'ailleurs pas mal d'ingéniosité, évite une difficulté qui, à première vue, menace de bloquer sa théorie, à savoir que la valeur dépend de la quantité de travail employée dans la production. Si on adhère strictement à ce principe, il s'ensuit que la valeur du travail dépend de la masse de travail employé à le produire — ce qui est bien év demment absurde. C'est pourquoi, par un tour habile, Ricardo fait dépendre la valeur du travail de la masse de travail requise pour produire le salaire ; ou, pour lui laisser le bénéfice de ses propres termes, il affirme que la valeur du travail doit être estimée par la masse de travail requise pour produire le salaire ;

Pour être vendu comme marchandise sur le marché, le travail devrait de toute façon exister avant d'être vendu. Mais si l'ouvrier pouvait lui donner une existence autonome, il vendrait de la marchandise et non du travail [22].

Abstraction faite de ces contradictions, un échange direct entre de l'argent, c'est-à-dire du travail objectivé, et du travail vivant, ou bien abolirait la loi de la valeur, qui, précisément, ne se développe librement que sur la base de la production capitaliste, ou bien abolirait la production capitaliste elle-même, qui, précisément, repose sur le travail salarié. La journée de travail de 12 heures s'exprime, par exemple, dans une valeur-argent de 6 sh. Ou bien ce sont des équivalents qui sont échangés et, dans ce cas, le travailleur reçoit 6 sh. pour un travail de 12 heures. Le prix de son travail serait alors égal au prix de son produit : il ne produirait pas de survaleur pour l'acheteur de son travail, les 6 sh. ne se transformeraient pas en capital, et la base de la production capitaliste disparaîtrait ; or c'est précisément sur cette base qu'il vend son travail et que son travail est un travail salarié. Ou bien, il reçoit pour 12 heures de travail moins de 6 sh., c'est-à-dire moins de 12 heures de travail. 12 heures de travail s'échangent alors contre 10, 6, etc. heures de travail. Non seulement cette équation entre grandeurs inégales abolit la détermination de valeur, mais encore une telle contradiction qui s'abolit elle-même ne peut absolument pas être simplement exprimée ou formulée comme loi [23].

---

par quoi il entend la masse de travail requise pour produire l'argent ou les marchandises données à l'ouvrier. C'est comme si l'on disait que la valeur d'un vêtement est estimée, non par la masse de travail utilisée pour le produire, mais par la masse de travail utilisée pour produire le métal d'argent contre lequel ce vêtement est échangé ». ([S. Bailey,] *A Critical Dissertation on the Nature etc. of Value*, pp. 50-51).

22. « Si vous appelez le travail une marchandise, il ne s'agit pas cependant d'une marchandise d'abord produite en vue d'un échange, puis amenée sur le marché où elle est censée s'échanger contre d'autres marchandises, qui se trouvent justement sur le marché selon des proportions adéquates ; le travail est créé au moment même où il est amené sur le marché ; il est même amené sur le marché avant d'être créé ». (*Observations on some verbal disputes etc.*, pp. 75-76).

23. « Si on traite le travail comme une marchandise et le capital, le produit du travail, comme une autre marchandise, et si les valeurs de ces deux marchandises étaient déterminées par des masses égales de travail, une masse donnée de travail s'échangerait alors contre la masse de capital produite par la même masse de travail ; le travail passé... s'échangerait contre la même quantité que du travail présent... Or la valeur du travail, par rapport aux autres marchandises... n'est pas déterminée par des masses égales de travail... » (E.G. Wakefield, dans son édition d'A. Smith, *Wealth of Nations*, Londres 1835, vol. I, pp. 230-231, note).

Il ne sert à rien de dériver l'échange entre plus et moins de travail de la différence de forme, de ce que l'un est du travail objectivé, l'autre du travail vivant [24]. Ceci est d'autant plus inepte que la valeur d'une marchandise n'est pas déterminée par la quantité de travail réellement objectivé en elle, mais par la quantité de travail nécessaire à sa production. Supposons qu'une marchandise représente 6 heures de travail. Si de nouvelles inventions permettent de la produire en 3 heures, la valeur de la marchandise déjà produite baissera aussi de moitié. Elle représentera maintenant 3 heures de travail social nécessaire au lieu de 6 heures. C'est donc par le quantum de travail nécessaire à sa production, non par sa forme objective, que la grandeur de sa valeur est déterminée.

En réalité ce qui, sur le marché des marchandises, vient se présenter directement face au possesseur d'argent, ce n'est pas le travail, mais le travailleur. Ce que ce dernier vend, c'est sa force de travail. Dès l'instant où son travail commence réellement, il a déjà cessé de lui appartenir, et donc ne peut plus être vendu par lui. Le travail est la substance et la mesure immanente des valeurs, mais lui-même n'a pas de valeur [25].

Dans l'expression « valeur du travail », le concept de valeur est non seulement complètement effacé, mais transformé en son contraire. C'est une expression imaginaire, comme, par exemple, valeur de la terre. Toutefois, ces expressions imaginaires ont elles-mêmes leur source dans les rapports de production proprement dits. Ce sont des catégories correspondant à des formes phénoménales de rapports essentiels. Il est assez bien connu de toutes les sciences, sauf évidemment de l'économie politique [26],

---

24. « Il a fallu convenir » (c'est encore une réédition du *contrat social* *) « que toutes les fois qu'il échangerait du travail fait contre du travail à faire, le dernier » (*le capitaliste* *) « aurait une valeur supérieure au premier » (*le travailleur* *). (SISMONDE (c'est-à-dire Sismondi), *De la richesse commerciale*, Genève 1803, t. 1, p. 37).

25. « Le travail, étalon exclusif de la valeur... créateur de toute richesse, n'est pas une marchandise ». (Th. HODGSKIN, *ouv. cit.*, p. 186).

26. En revanche, dire que de telles expressions sont de simples licences poétiques, c'est faire simplement preuve d'impuissance à analyser. C'est pourquoi, aux belles phrases de Proudhon : « Le travail est dit valoir, non pas en tant que marchandise lui-même, mais en vue des valeurs qu'on suppose renfermées puissanciellement en lui. La valeur du travail est une expression figurée, etc. », je réponds : « Dans le travail-marchandise, qui est d'une réalité effrayante, il ne voit qu'une ellipse grammaticale. Donc toute la société actuelle, fondée sur le travail marchandise, est désormais fondée sur une licence poétique, sur une expression figurée. La société veut-elle " éliminer tous les inconvénients " qui la travaillent, eh bien ! qu'elle

que, dans leur manifestation phénoménale, les choses se représentent souvent à l'envers.

L'économie politique classique a emprunté à la vie quotidienne sans autre forme de critique la catégorie « prix du travail », pour se demander après comment ce prix était déterminé. Elle a bientôt reconnu qu'en ce qui concerne le prix du travail, comme pour le prix de n'importe quelle autre marchandise, l'alternance dans le rapport de l'offre et de la demande n'expliquait rien en dehors de son alternance, c'est-à-dire la fluctuation des prix du marché en dessous et au-dessus d'une certaine grandeur. Si l'offre et la demande coïncident, toutes les autres conditions demeurant les mêmes par ailleurs, l'oscillation du prix cesse. Mais du coup, l'offre et la demande cessent aussi d'expliquer quoi que ce soit. Quand l'offre et la demande s'équilibrent, le prix du travail est alors aussi son prix naturel, déterminé indépendamment du rapport de l'offre et de la demande et c'est ainsi qu'on l'a trouvé et pris comme objet véritable de l'analyse. Ou alors, on a pris une assez longue période d'oscillation des prix du marché, par exemple un an, et on a trouvé que ses hauts et ses bas se résolvaient en une grandeur moyenne intermédiaire, une grandeur constante. Il fallait naturellement définir celle-ci autrement que les écarts par rapport à elle-même qui se compensaient mutuellement. Ce prix du travail qui gagne sur ses prix de marché aléatoire et les règle, « prix nécessaire » (physiocrates) ou « prix naturel » du travail (A. Smith), ne peut être, comme pour les autres marchandises, que la valeur du travail exprimée en argent. Et c'est ainsi que l'économie politique croyait parvenir à la valeur du travail, à travers ses prix aléatoires. Comme pour les autres marchandises, cette valeur était ensuite déterminée aussi par les coûts de production. Mais quels sont les coûts de production... de l'ouvrier, quels sont les frais

---

élimine les termes malsonnants, qu'elle change de langage, et pour cela elle n'a qu'à s'adresser à l'Académie pour lui demander une nouvelle édition de son dictionnaire ». (K. MARX, *Misère de la Philosophie* *, pp. 34-35), Naturellement, il est encore plus commode de ne rien penser du tout sous le terme de valeur. Ainsi par exemple J.B. Say. Qu'est-ce que la « valeur » ? Réponse : « C'est ce qu'une chose vaut ». Et qu'est-ce que le « prix » ? Réponse : « La valeur d'une chose exprimée en monnaie ». Et pourquoi « le travail de la terre a-t-il... une valeur ? « Parce qu'on y met un prix ». Donc la valeur c'est ce qu'une chose vaut, et la terre a une « valeur » parce qu'on « exprime » sa valeur en « monnaie ». En tout cas, c'est une méthode très simple pour se mettre d'accord sur le *pourquoi* ** et le *comment* ** des choses.

qu'il faut faire pour produire ou reproduire le travailleur lui-même ? Pour l'économie politique cette question s'est inconsciemment substituée à la question initiale, occupée qu'elle était à tourner en rond avec les coûts de production du travail en tant que tel sans parvenir à s'en sortir. Ce qu'elle appelle donc valeur du travail *(value of labour)* est en réalité la valeur de la force de travail qui existe en la personne du travailleur et qui est aussi différente de sa fonction, le travail, qu'une machine l'est des opérations qu'elle effectue. Obsédés par la différence entre les prix de marché du travail et sa soi-disant valeur, le rapport de cette valeur au taux de profit, aux valeurs-marchandises produites au moyen du travail, etc. ils ne découvrirent jamais que le cours même de l'analyse, non seulement les avait menés des prix de marché du travail à sa valeur prétendue, mais encore les avait amenés à résoudre à son tour cette valeur du travail dans la valeur de la force de travail. En ne prenant pas conscience de ce résultat de leur propre analyse, en acceptant sans critique les catégories de « valeur du travail », de « prix naturel du travail », etc. comme ultime expression adéquate du rapport de valeur traité, ils ont enfermé l'économie politique classique, comme on le verra plus tard, dans des errements et des contradictions insolubles, tout en fournissant à l'économie vulgaire une base d'opération sans surprise pour sa platitude foncière et son dévouement à la seule cause des apparences.

Voyons maintenant pour commencer comment la valeur et les prix de la force de travail se présentent sous leur forme transformée, comme salaire.

On sait que la valeur journalière de la force de travail est calculée sur la base d'une durée de vie donnée du travailleur à laquelle correspond une certaine durée de la journée de travail. Supposons que la journée de travail soit habituellement de 12 heures et que la valeur quotidienne de la force de travail soit de 3 sh., expression-argent d'une valeur où se représentent 6 heures de travail. Si le travailleur reçoit 3 sh., il reçoit la valeur de sa force de travail fonctionnant pendant 12 heures. Si maintenant cette valeur journalière de la force de travail est exprimée comme valeur du travail d'une journée, nous avons alors la formule suivante : le travail de 12 heures a une valeur de 3 sh. La valeur de la force de travail détermine ainsi la valeur du travail, ou, exprimé en argent, son prix nécessaire. Si, en revanche, le prix de la force de travail s'écarte de sa valeur, le prix du travail s'écartera de la même façon de sa « valeur ».

Comme la valeur du travail n'est qu'une expression irrationnelle pour désigner la valeur de la force de travail, il va de soi que la valeur du travail sera toujours nécessairement inférieure à son produit de valeur, car le capitaliste fait toujours fonctionner la force de travail plus longtemps qu'il n'est nécessaire pour reproduire la valeur de celle-ci. Dans l'exemple précédent, la valeur de la force de travail qui fonctionne pendant 12 heures est de 3 sh., valeur pour la reproduction de laquelle elle a besoin de 6 heures. En revanche, son produit de valeur est de 6 sh., parce qu'en réalité, elle fonctionne pendant 12 heures et que son produit de valeur ne dépend pas de sa valeur propre, mais de la durée en temps de son fonctionnement. On obtient ainsi ce résultat qui paraît inepte au premier abord : un travail, créant une valeur de 6 sh., a une valeur de 3 sh. [27].

On voit par ailleurs que la valeur de 3 sh., dans laquelle se représente la partie payée de la journée de travail, c'est-à-dire un travail de 6 heures, apparaît comme valeur ou prix des 12 heures de la journée de travail totale, qui contient 6 heures non payées. La forme salaire efface donc toute trace de la division de la journée de travail en travail nécessaire et surtravail, en travail payé et travail non payé. La totalité du travail apparaît comme du travail payé. Dans la corvée féodale, le travail que le corvéable fait pour lui-même et le travail forcé qu'il fait pour le propriétaire se distinguent d'une façon tangible et sensible dans le temps et dans l'espace. Dans le travail des esclaves, même la partie de la journée de travail où l'esclave ne fait que remplacer la valeur de ses propres moyens de subsistance, la partie donc où, en réalité, il travaille pour lui-même, apparaît comme du travail pour son maître. Tout son travail apparaît comme du travail non payé [28]. Dans le travail salarié, au contraire, même

27. Voir, *Contribution à la critique de l'économie politique*, p. 40, où j'annonce que lorsqu'on étudie le capital, il faut résoudre ce problème : « Comment la production basée sur une valeur d'échange déterminée par le seul temps de travail peut-elle aboutir à ce résultat que la valeur d'échange du travail soit inférieure à la valeur d'échange de son produit ? »

28. Pendant la guerre de Sécession américaine, le *Morning Star*, cet organe de presse du libre-échangisme, dont la naïveté confine à la bêtise, n'en finissait pas d'assurer à ses lecteurs londoniens sur le ton le plus indigne qui soit possible, que dans les « États Confédérés » [28*] les Nègres travaillaient absolument gratuitement. Il aurait dû se donner la peine de comparer le coût quotidien d'un de ces nègres et, par exemple, celui d'un ouvrier libre du East End à Londres.

28*. *Confederate States of America* : nom de la Confédération sudiste d'États esclavagistes, fondée en 1861 au Congrès de Montgomery, qui déclencha la guerre de Sécession contre le Nord.

le surtravail, ou travail non payé, apparaît comme payé. Dans le premier cas, le rapport de propriété masque le fait que l'esclave travaille pour lui-même, dans l'autre, le rapport d'argent masque le fait que l'ouvrier salarié travaille gratuitement.

On saisit là l'importance décisive de la transformation de la valeur et du prix de la force de travail en forme-salaire c'est-à-dire en valeur et prix du travail proprement dit. C'est sur cette forme phénoménale qui rend invisible le rapport réel et qui en montre même rigoureusement le contraire que repose l'ensemble des représentations juridiques du travailleur aussi bien que du capitaliste, toutes les mystifications du mode de production capitaliste, toutes ses illusions de liberté, toutes les sornettes apologétiques de l'économie vulgaire.

S'il faut beaucoup de temps à l'histoire universelle pour percer le secret du salaire, en revanche rien n'est plus facile à comprendre que la nécessité, que les *raisons d'être** de cette forme phénoménale.

L'échange entre capital et travail se présente d'abord à la perception exactement de la même manière que l'achat et la vente de n'importe quelle autre marchandise. L'acheteur donne une certaine somme d'argent, le vendeur donne un article qui n'est pas de l'argent. La conscience juridique reconnaît tout au plus ici une différence de matière qui s'exprime dans les formules juridiquement équivalentes : *Do ut des, do ut facias, facio ut des,* et *facio ut facias.*

En outre : comme la valeur d'échange et la valeur d'usage sont en soi des grandeurs incommensurables, l'expression « valeur du travail » ou « prix du travail » ne paraît pas plus irrationnelle que l'expression « valeur du coton » ou « prix du coton ». Vient s'ajouter à cela le fait que l'ouvrier est payé après avoir fourni son travail. Mais, dans sa fonction de moyen de paiement, l'argent réalise après coup la valeur ou le prix de l'article livré, donc dans le cas présent la valeur ou le prix du travail livré. Enfin, la « valeur d'usage » que le travailleur fournit au capitaliste n'est pas en fait sa force de travail, mais la fonction de celle-ci, un travail utile déterminé, travail de tailleur, de cordonnier, travail de filage, etc. Que ce même travail, vu d'un autre côté, soit un élément général formateur de valeur, qualité par laquelle il se distingue de toutes les autres marchandises, est une chose qui échappe à la conscience ordinaire.

Adoptons le point de vue du travailleur qui, pour un travail de 12 heures, reçoit par exemple le produit de valeur d'un tra-

vail de 6 heures, disons 3 sh., son travail de 12 heures est effectivement pour lui le moyen d'acheter les 3 sh. La valeur de sa force de travail peut varier, en même temps que la valeur de ses moyens de subsistance usuels, de 3 à 4 sh., ou de 3 à 2 sh., ou bien, sa force de travail gardant la même valeur, le prix de celle-ci peut monter à 4 sh. ou tomber à 2 sh. par suite du rapport variable de l'offre et de la demande : il donne toujours 12 heures de travail. Par suite, toute variation dans la grandeur de l'équivalent qu'il reçoit lui apparaît nécessairement comme une variation dans la valeur ou le prix de ses 12 heures de travail. C'est ce facteur, inversement, qui a entraîné Adam Smith, pour qui la journée de travail est une grandeur constante [29], à affirmer que la valeur du travail était constante, bien que la valeur des moyens de subsistance soit variable et que la même journée de travail se présente donc en plus ou moins d'argent pour le travailleur.

Prenons, d'autre part, le capitaliste. Il est bien certain qu'il veut obtenir le plus de travail possible pour le moins d'argent possible. Pratiquement donc, seule l'intéresse la différence entre le prix de la force de travail et la valeur que crée son fonctionnement. Il n'empêche qu'il cherchera à acheter les marchandises, quelles qu'elles soient, le moins cher possible, et dans tous les cas il s'expliquera son profit par l'escroquerie toute simple qui consiste à acheter en dessous et à vendre au-dessus de la valeur. Il ne peut donc pas comprendre que, s'il existait réellement quelque chose comme la valeur du travail, et qu'il payait réellement cette valeur, il n'existerait pas de capital, son argent ne se transformerait pas en capital.

En outre, le mouvement réel du salaire fait apparaître des phénomènes qui semblent prouver que ce n'est pas la valeur de la force de travail qui est payée, mais la valeur de son fonctionnement, du travail lui-même. Nous pouvons ramener ces phénomènes à deux grandes classes. Premièrement : variation du salaire simultanément aux variations de la longueur de la journée de travail. On pourrait aussi bien dire que ce n'est pas la valeur de la machine, mais celle de son opération qui est payée, parce qu'il coûte plus cher d'embaucher une machine pendant une semaine que pendant une journée. Deuxièmement : les différences individuelles entre les salaires de différents ouvriers

---

29. A. Smith ne fait qu'incidemment allusion à la variation de la journée de travail, à l'occasion du salaire aux pièces.

accomplissant la même fonction. On trouve aussi cette différence, mais sans qu'elle prête à des illusions, dans l'esclavage, où c'est la force de travail proprement dite qui est vendue, en toute franchise et sans fioritures. Mais, dans l'esclavage, c'est au propriétaire des esclaves qu'échoient les avantages d'une force de travail supérieure à la moyenne ou les désavantages d'une force de travail inférieure à la moyenne, alors que dans le salariat, ils échoient à l'ouvrier, étant donné que dans ce cas c'est lui-même qui vend sa force de travail, alors que dans l'autre cas elle est vendue par une tierce personne.

Il en va d'ailleurs de la forme phénoménale, « valeur et prix du travail » ou « salaire », par opposition au rapport essentiel qui se manifeste en elle, valeur et prix de la force de travail, comme de toutes les formes phénoménales et de leur arrière-plan caché. Les premières se reproduisent d'une façon immédiatement spontanée, comme idées reçues et formes de pensée courantes, alors que le second ne peut d'abord être découvert que par la science. L'économie politique classique touche de près le fond des choses, mais sans le formuler consciemment. Elle en est incapable aussi longtemps qu'elle reste dans sa peau bourgeoise.

CHAPITRE XVIII

Le Salaire au temps

Le salaire prend lui-même à son tour des formes multiples, ce qui n'apparaît pas dans les manuels d'économie ; ceux-ci, tout à leur intérêt fruste pour la seule matière, négligent toutes les différences de forme. La présentation de toutes ces formes relève cependant de la théorie spécifique du travail salarié, et n'a donc pas sa place dans cet ouvrage. En revanche, il nous faut développer brièvement ici les deux formes fondamentales qui prédominent.

On se souvient que la vente de la force de travail a toujours lieu pour des périodes déterminées. C'est pourquoi la forme transformée sous laquelle se présente immédiatement la valeur journalière, hebdomadaire, etc. de la force de travail, est celle du « salaire au temps », c'est-à-dire du salaire à la journée, etc.

Il faut remarquer pour commencer que les lois, exposées au chapitre XV, sur la variation de grandeur du prix de la force de travail et de la survaleur se transforment par un simple changement de forme en lois du salaire. De même, la différence entre la valeur d'échange de la force de travail et la masse des moyens de subsistance en lesquels cette valeur se convertit apparaît maintenant comme différence entre le salaire nominal et le salaire réel. Inutile de répéter pour la forme phénoménale ce qui a déjà été développé pour la forme essentielle. Aussi nous limiterons-nous à quelques points caractéristiques du salaire au temps.

La somme d'argent [30] que le travailleur reçoit pour son travail de la journée, de la semaine, etc. constitue le montant de son salaire nominal ou salaire estimé en valeur. Mais il est clair que,

---

30. La valeur de l'argent proprement dite est toujours supposée ici constante.

selon la longueur de la journée de travail, donc selon la quantité de travail que le travailleur fournit chaque jour, le même salaire journalier, hebdomadaire, etc. peut représenter un prix du travail très différent, c'est-à-dire des sommes d'argent très différentes pour le même quantum de travail[31]. On doit donc distinguer encore pour le salaire au temps entre le montant total du salaire, qu'il soit quotidien ou hebdomadaire, etc. et le prix du travail. Mais comment trouver ce prix, c'est-à-dire la valeur-argent d'un quantum donné de travail ? Le prix moyen du travail s'obtient en divisant la valeur quotidienne moyenne de la force de travail par le nombre d'heures de la journée de travail moyenne. Si, par exemple, la valeur journalière de la force de travail est de 3 sh., le produit de valeur de 6 sh. et la journée de travail de 12 heures, le prix d'une heure de travail sera de $\frac{3 \text{ sh.}}{12}$ = 3 pence. Le prix de l'heure de travail ainsi obtenu sert d'unité de mesure pour le prix du travail.

Il en résulte que le salaire journalier, hebdomadaire, etc. peut rester le même malgré une diminution constante du prix du travail. Avec une journée de travail usuelle de 10 heures et une valeur journalière de la force de travail de 3 sh., le prix de l'heure de travail se montait à 3 pence $^3/_5$; il tombe à 3 pence dès que la journée de travail monte à 12 heures, et à 2 pence $^2/_5$ dès qu'elle en atteint 15. Et pourtant, le salaire journalier ou hebdomadaire reste inchangé. Inversement, le salaire journalier ou hebdomadaire peut augmenter bien que le prix du travail reste constant, voire diminue. Avec une journée de travail de 10 heures et une valeur journalière de la force de travail de 3 sh., le prix d'une heure de travail est de 3 pence $^3/_5$. Si on l'occupe davantage et que le travailleur travaille 12 heures, le prix du travail restant constant, son salaire journalier passera à 3 sh. 7 pence $^1/_5$ sans variation dans le prix du travail. Le même résultat pourrait être atteint si, au lieu de la grandeur extensive du travail, c'était sa grandeur intensive qui augmentait[32]. La hausse du salaire nominal journalier ou hebdomadaire

---

31. « Le prix du travail est la somme payée pour une quantité donnée de travail ». (Sir Edward West, *Price of corn and wages of Labour*, Londres 1826, p. 67). West est l'auteur de l'ouvrage anonyme intitulé *Essay on the Application of Capital to Land. By a Fellow of University College of Oxford*, Londres 1815, qui fit date dans l'histoire de l'économie politique.

32. « Les salaires dépendent du prix du travail et de la quantité de travail accomplie... Une augmentation des salaires n'implique pas nécessairement une hausse du prix du travail. L'allongement du temps d'activité

peut donc être accompagnée d'une stagnation ou d'une baisse du prix du travail. Même chose pour les revenus de la famille ouvrière, dès lors que le quantum de travail fourni par le chef de famille est augmenté du travail des autres membres de la famille. Il y a donc indépendamment de la réduction du salaire nominal journalier ou hebdomadaire [33] des méthodes pour faire baisser le prix du travail.

Mais la loi générale qui en résulte est la suivante : à quantité de travail journalier, hebdomadaire, etc. donnée, le salaire journalier ou hebdomadaire dépend du prix du travail, lequel varie lui-même soit avec la valeur de la force du travail soit avec les écarts entre le prix de celle-ci et sa valeur. Si, au contraire, le prix du travail est donné, le salaire journalier ou hebdomadaire dépend de la quantité du travail journalier ou hebdomadaire.

L'unité de mesure du salaire au temps, c'est-à-dire le prix de l'heure de travail, est le quotient de la valeur journalière de la force de travail par le nombre d'heures de la journée de travail usuelle. Supposons que celle-ci soit de 12 heures, la valeur journalière de la force de travail de 3 sh., soit le produit de valeur de 6 heures de travail. Dans ces conditions, le prix de l'heure de travail est de 3 pence, son produit de valeur de 6 pence. Si maintenant le travailleur est employé moins de 12 heures par jour (ou moins de 6 jours par semaine), par exemple 6 ou 8 heures seulement, il ne touchera, étant donné le

---

et l'intensification des efforts peuvent augmenter considérablement les salaires, tandis que le prix du travail peut rester le même ». (West, *ouv. cit.*, pp. 67-68 et 112). West expédie d'ailleurs en quelques formules banales la question principale dans tout cela : comment le « prix du travail » ** est-il « déterminé » ?

33. Ceci a été bien senti par le plus fanatique représentant des intérêts de la bourgeoisie industrielle du XVIIIe siècle, l'auteur, souvent cité par nous, de l'*Essay on Trade and Commerce*, bien qu'il expose la chose de façon très confuse : « C'est la masse de travail, et non le prix de celui-ci » (entendons : le salaire nominal journalier ou hebdomadaire) « qui est déterminée par le prix de la nourriture et autres objets de première nécessité : réduisez considérablement le prix des objets de première nécessité, et, bien sûr, vous réduisez en proportion la masse de travail... Les maîtres de manufacture savent que, outre celui qui consiste à modifier sa valeur nominale, il y a des moyens variés de faire monter et baisser le prix du travail ». (*Ibid.*, p. 48 et 61). Dans ses *Three Lectures on the Rate of Wages* (Londres 1830), où il utilise l'ouvrage de West sans le citer, N.W. Senior écrit entre autres : « Ce qui intéresse principalement l'ouvrier c'est le montant du salaire » (p. 15). L'ouvrier est donc principalement intéressé par ce qu'il reçoit, le montant nominal du salaire, non par ce qu'il donne, la quantité de travail !

prix du travail, que 2 sh. ou 1 sh. ½ de salaire journalier [34]. Comme, dans notre hypothèse, il doit travailler en moyenne 6 heures par jour pour produire simplement un salaire journalier correspondant à la valeur de sa force de travail, et comme, dans la même hypothèse, chaque heure de travail ne contient qu'une demi-heure de travail pour lui-même et une demi-heure pour le capitaliste, il est clair qu'il ne pourra obtenir le produit de valeur de 6 heures s'il est occupé à travailler moins de 12 heures. Si l'on a vu auparavant les conséquences destructrices de l'excès de travail, on découvre ici la source des souffrances qui résultent pour l'ouvrier de son sous-emploi.

Si le salaire horaire est fixé de telle manière que le capitaliste s'engage à payer non pas un salaire journalier ou hebdomadaire mais seulement les heures de travail pendant lesquelles il daigne occuper l'ouvrier, il peut l'occuper en dessous du temps qui était initialement à l'origine du salaire horaire ou de l'unité de référence prise pour le prix du travail. Comme cette unité de référence est déterminée par la proportion $\frac{\text{valeur journalière de la force de travail}}{\text{journée de travail d'un nombre d'heures donné}}$, elle perd naturellement toute signification dès lors que la journée de travail cesse de comporter un nombre d'heures déterminé. Le lien entre le travail payé et le travail non payé est supprimé. Le capitaliste peut maintenant tirer du travailleur un quantum déterminé de surtravail sans lui accorder de temps de travail nécessaire à sa propre conservation. Il peut abolir toute régularité dans l'occupation et faire alterner, uniquement en fonction de ce qui l'arrange, de son bon plaisir et de ses intérêts du moment, l'excès de travail le plus monstrueux et un chômage partiel ou total. Sous prétexte de payer le « prix normal du travail », il peut allonger de façon anormale la journée de travail, sans qu'il y corresponde la moindre compensation pour l'ouvrier. D'où la révolte (1860) parfaitement rationnelle des ouvriers

---

34. L'effet de ce sous-emploi anormal est tout à fait différent de celui d'une réduction générale forcée de la journée de travail. Le premier n'a rien à voir avec la longueur absolue de la journée de travail, et peut aussi bien intervenir avec une journée de travail de 15 heures, qu'avec une journée de travail de 6 heures. Dans le premier cas, le prix normal du travail est calculé en fonction du fait que l'ouvrier travaille en moyenne 15 heures par jour, dans le second, en fonction du fait qu'il travaille en moyenne 6 heures par jour. L'effet reste donc le même, qu'il soit employé 7 heures et demie dans un cas et 3 heures dans l'autre.

du bâtiment de Londres contre la tentative des capitalistes d'imposer ce salaire à l'heure. La limitation légale de la journée de travail met fin à ce désordre, bien qu'elle ne mette pas fin, naturellement, au sous-emploi issu de la concurrence des machines, des variations dans la qualité des ouvriers employés, et des crises partielles et générales. Avec un salaire journalier ou hebdomadaire en augmentation, le prix du travail peut rester constant en valeur nominale et pourtant descendre en dessous de son niveau normal. Ceci se produit chaque fois que, le prix du travail ou de l'heure de travail étant constant, la journée de travail est allongée au-delà de sa durée usuelle. Quand, dans la fraction $\frac{\text{valeur journalière de la force de travail}}{\text{journée de travail}}$ le dénominateur croît, le numérateur croît encore plus vite. L'usure de la force de travail, et par suite sa valeur, croît avec la durée de son fonctionnement et proportionnellement plus vite que l'incrément de sa durée de fonctionnement. C'est pourquoi, dans de nombreuses branches d'industrie où le salaire au temps est dominant, sans qu'il y ait des bornes légales au temps de travail, l'habitude s'est peu à peu instaurée de façon tout à fait naturelle de ne considérer la journée de travail comme normale que jusqu'à un certain point, par exemple jusqu'à la dixième heure (« normal working day », « the day's work », « the regular hours of work »). Au-delà de cette limite, le temps de travail constitue du temps supplémentaire (*overtime*) et, l'heure étant prise comme unité de référence, il est mieux payé (*extra pay*), bien que ce soit souvent dans une proportion ridicule [35]. La journée de travail normale existe ici comme fraction de la journée de travail réelle, laquelle dure souvent, pendant toute l'année, plus longtemps que la première [36]. La croissance

35. « Le taux de paiement du temps supplémentaire » (dans la manufacture de dentelle) « est si faible — un demi-penny, etc. de l'heure — qu'il fait un contraste affreux avec les torts considérables que ce travail supplémentaire coûte à la santé et la vie des ouvriers... Souvent d'ailleurs, le maigre supplément ainsi obtenu doit être redépensé en rafraîchissements spéciaux ». (*Child. Empl. Comm. II. Report*, p. XVI, n. 117).

36. Dans les manufactures de papiers peints, par exemple, avant l'introduction récente de la Loi sur les fabriques. « Nous travaillions sans interruptions pour les repas, de sorte que les 10 heures et demie de la journée de travail sont terminées à 4 heures et demie, et que tout ce qui suit est du temps supplémentaire, qui s'achève rarement avant 6 heures du soir, si bien qu'en réalité nous faisons du temps supplémentaire tout l'année (*Mr. Smith's Evidence, in: Child. Empl. Comm., I. Rep.*, p. 125).

du prix du travail qui accompagne l'allongement de la journée de travail au-delà d'une limite normale donnée prend, dans diverses branches de l'industrie britannique, la figure suivante : le prix du travail pendant le temps dit normal est si bas qu'il impose à l'ouvrier de faire du temps supplémentaire mieux payé, s'il veut tirer un salaire tout simplement suffisant [37]. La limitation légale de la journée de travail met fin à ce genre de réjouissance [38].

C'est un fait bien connu que, plus la journée de travail est longue dans une branche industrielle, plus le salaire y est bas [39]. L'inspecteur de fabrique A. Redgrave a illustré ce fait par une étude comparative des 20 années qui couvrent la période 1839-1859, d'où il ressort que le salaire a augmenté dans les fabriques

---

37. Dans les blanchisseries écossaises, par exemple. « Dans certaines parties de l'Écosse, cette industrie » (avant l'introduction de la Loi sur les fabriques en 1862) « pratiquait le système du temps supplémentaire, c'est-à-dire qu'on considérait 10 heures comme journée de travail normale. Pour ces 10 heures, un homme touchait 1 sh. 2 pence. Mais il s'y ajoutait tous les jours un temps supplémentaire de 3 ou 4 heures qu'on payait 3 pence de l'heure. Conséquence de ce système : un homme qui ne travaillait que le temps normal ne pouvait gagner qu'un salaire hebdomadaire de 8 sh. Sans temps supplémentaire, le salaire n'était pas suffisant ». (*Reports of Insp. of Fact., 30th April 1863,* p. 10). Le « paiement en plus pour le temps supplémentaire est une tentation à laquelle les ouvriers ne peuvent résister » (*Rep. of Insp. of Fact., 30th April 1848,* p. 5). L'atelier de reliure de la City à Londres embauche un très grand nombre de jeunes filles dès leur 14e ou 15e année, ceci sous les auspices du contrat d'apprentissage qui prescrit un nombre déterminé d'heures de travail. Il n'empêche pourtant que la dernière semaine de chaque mois, elles travaillent jusqu'à 10 heures, 11 heures du soir, minuit et une heure du matin, avec les ouvriers plus âgés, en compagnie plus que mixte. « Les maîtres les tentent (*tempt*) avec un salaire exceptionnel et l'argent d'un bon dîner » qu'elles prennent dans les cafés du voisinage. La grande débauche ainsi provoquée chez ces « young immortals » (*Child. Empl. Comm., V. Rep.,* p. 44, n. 191) trouve une compensation dans le fait que parmi les livres qu'elles relient, il y a, entre autres, beaucoup de bibles et d'ouvrages pieux.

38. Cf. *Reports of Insp. of Fact., 30th April 1863, ouv. cit.,* Pendant la grande grève et le lock-out de 1860, les ouvriers du bâtiment de Londres ont fait une critique tout à fait juste de la situation et déclaré ne vouloir accepter le salaire hora re qu'à deux conditions : 1) qu'avec le prix de l'heure de travail, on fixe une journée de travail normale de 9 heures ou 10 heures, et que le prix de l'heure de la journée de travail de 10 heures soit plus élevé que celui de celle de 9 heures ; 2) que toute heure dépassant la journée normale soit payée relativement plus cher, comme temps supplémentaire.

39. « Il est également très remarquable que partout où un grand nombre d'heures sont de règle, les bas salaires le soient aussi » (*Rep. of Insp. of Fact., 31st Oct. 1863,* p. 9). « C'est le plus souvent le travail qui rapporte un salaire de misère qu'on prolonge de manière excessive » (*Public Health, 6th Rep., 1863,* p. 15).

soumises à la Loi des 10 heures alors qu'il a diminué dans celles où on travaille de 14 à 15 heures par jour [40].

En premier lieu, la loi selon laquelle « à prix du travail donné, le salaire journalier ou hebdomadaire dépend de la quantité de travail fournie » a pour conséquence que plus le prix du travail est bas, plus la quantité de travail doit être grande, ou la journée de travail être longue, pour assurer au travailleur ne serait-ce qu'un salaire moyen misérable. Le bas niveau du prix du travail agit ici comme un stimulant pour l'allongement du temps de travail [41].

Mais, inversement, l'allongement du temps de travail provoque de son côté une chute du prix du travail, et par là même du salaire journalier ou hebdomadaire.

De la détermination du prix du travail par le rapport

$$\frac{\text{valeur de la force de travail}}{\text{journée de travail d'un nombre d'heures donné}}$$

il résulte qu'un simple allongement de la journée de travail abaisse le prix du travail, si aucune compensation n'intervient. Mais les mêmes facteurs qui permettent au capitaliste d'allonger durablement la journée de travail l'autorisent d'abord, puis l'obligent finalement à abaisser aussi nominalement le prix du travail jusqu'à ce que baisse le prix global du nombre d'heures augmenté, c'est-à-dire le salaire journalier ou hebdomadaire. Il suffira d'indiquer ici deux de ces facteurs. Si un homme exécute la tâche d'un homme et demi ou de deux hommes, l'offre de travail s'accroît, même si l'offre en forces de travail disponibles sur le marché reste constante. La concurrence ainsi engendrée parmi les travailleurs permet au capitaliste d'abaisser le prix du travail, tandis qu'inversement la chute du prix du travail lui permet de tirer davantage encore le temps de travail vers le haut [42]. Bientôt toutefois, le fait de disposer ainsi de quantités

---

40. *Reports of Insp. of Fact., 30th April 1860*, pp. 31-32.

41. Les ouvriers cloutiers anglais, par exemple, doivent, en raison du bas prix du travail, travailler 15 heures par jour pour obtenir un salaire hebdomadaire misérable. « Il y a beaucoup, beaucoup d'heures dans la journée, et pendant tout ce temps il faut qu'il trime dur pour gagner 11 pence ou 1 sh., moins les 2 p. ½ ou 3 p. qu'il perd pour l'usure des outils, la chauffe, les chutes de fer ». (*Child. Empl. Comm., III. Rep.*, p. 136, n. 671). Pour le même temps de travail, les femmes ne gagnent qu'un salaire hebdomadaire de 5 sh. (*ibid.*, p. 137, n. 674).

42. Si, par exemple, un ouvrier de fabrique refusait de travailler pendant le nombre d'heures élevé habituel, « il serait très vite remplacé par quelqu'un de disposé à travailler aussi longtemps que l'on veut, et il perdrait

anormales de travail non payé, c'est-à-dire débordant le niveau social moyen, devient un moyen de concurrence entre les capitalistes eux-mêmes. Une partie du prix des marchandises est constituée par le prix du travail. La partie non payée du prix du travail n'a pas besoin de compter dans le prix de la marchandise. On peut en faire cadeau à l'acheteur. C'est le premier pas auquel conduit la concurrence. Le deuxième pas auquel elle contraint est d'exclure aussi du prix de vente de la marchandise une partie au moins de la survaleur anormale engendrée par l'allongement de la journée de travail. En sorte qu'il y a d'abord formation sporadique, puis fixation progressive d'un prix de vente de la marchandise anormalement bas, qui devient dès lors la base constante d'un salaire misérable pour un temps de travail excessif, alors qu'il était à l'origine le produit de tous ces facteurs. Nous nous contenterons ici d'esquisser ce mouvement, car l'analyse de la concurrence n'a pas sa place ici. Mais laissons parler un instant le capitaliste lui-même.

« A. Birmingham, la concurrence entre les maîtres est si grande que beaucoup parmi nous sont contraints de faire en tant qu'utilisateurs de travail des choses qu'ils auraient normalement honte de faire ; et pourtant, on ne fait pas davantage d'argent (and yet no more money is made), seul le public en tire avantage » [43].

On se souvient des deux sortes de boulangers londoniens, l'une vendant son pain au prix plein (the « fullpriced » bakers), l'autre en dessous du prix normal (the « underpriced », the « undersellers »). Les boulangers « fullpriced » dénoncent leurs concurrents devant la commission d'enquête parlementaire :

« Ceux-ci n'existent que 1°) en trompant le public (par la falsification de la marchandise) et 2°) en arrachant 18 heures de travail à leurs gens pour un salaire correspondant à 12 heures de travail. Le travail non payé (*the unpaid labour*) des ouvriers est le moyen employé dans la lutte de la concurrence... La concurrence entre les maîtres boulangers est la raison de la difficulté qu'il y a à mettre fin au travail de nuit. Les sous-vendeurs qui vendent leur pain en dessous du prix coûtant, lequel est aussi fonction du prix de la farine, s'en tirent sans dommage en tirant davantage de travail de leurs gens. Si je ne tire que 12 heures de travail de mes gens, et si mon voisin, lui, en tire 18 ou 20,

---

ainsi son emploi ». (*Reports of Insp. of Fact., 31st Oct. 1848, Evidence*, p. 38, n. 58). « Lorsqu'un homme fait le travail de 2, le taux de profit augmentera en général..., étant donné que cet apport supplémentaire de travail aura fait baisser le prix de celui-ci ». (SENIOR, *ouv. cit.*, p. 15).

43. *Child. Empl. Comm., III. Rep., Evidence*, p. 66, n. 22.

il me battra à tous les coups sur le prix de vente. Si les ouvriers pouvaient exiger un paiement pour le temps supplémentaire, cette manœuvre prendrait fin rapidement... Parmi les gens que les sous-vendeurs emploient, beaucoup sont des étrangers, des jeunes, et autres personnes obligées de se contenter du salaire qu'elles peuvent obtenir, quel qu'il soit » [44].

Cette jérémiade est intéressante pour une autre raison : elle montre comment seule l'apparence des rapports de production se reflète dans la cervelle du capitaliste. Le capitaliste ne sait pas que le prix normal du travail contient lui aussi un quantum déterminé de travail non payé et que c'est précisément ce travail non payé qui est la source normale de son gain. La catégorie de temps de surtravail n'existe absolument pas pour lui, car elle est incluse dans la journée de travail normale qu'il croit payer avec le salaire journalier. En revanche, ce qui existe pour lui, c'est le temps supplémentaire, l'allongement de la journée de travail au-delà de la limite correspondant au prix usuel du travail. Face à son concurrent sous-vendeur, il exige même un paiement en plus (*extra pay*) pour ce temps supplémentaire. Il ne sait pas non plus que ce paiement en plus inclut aussi bien du travail non payé que le prix de l'heure de travail habituelle. Le prix d'une heure d'une journée de travail de 12 heures est, par exemple, de 3 p., le produit de valeur est de ½ heure de travail, tandis que le prix d'une heure de travail supplémentaire est de 4 p., le produit valeur étant de $^2/_3$ d'heure de travail. Dans le premier cas, le capitaliste s'approprie sans paiement la moitié d'une heure de travail, dans le second cas il s'en approprie un tiers.

---

44. *Report etc. relative to the Grievances complained of by the journeymen bakers*, Londres 1862, p. LII, et *ibid.*, *Evidence*, n. 479, 359, 27. Comme nous l'avons déjà rappelé et comme leur porte-parole Bennet lui-même en convient, les « fullpriced » font eux aussi « commencer le travail » de leurs gens « à 11 heures du soir ou plus tôt, et le prolongent souvent jusqu'à 7 heures du soir le lendemain» (*ibid.*, p. 22).

Chapitre XIX

Le Salaire aux pièces

Le salaire aux pièces n'est rien d'autre qu'une forme transformée du salaire au temps, de même que le salaire au temps est la forme transformée de la valeur ou du prix de la force de travail.

Dans le salaire aux pièces, on a, à première vue, l'impression que la valeur d'usage vendue par le travailleur n'est pas le fonctionnement de sa force de travail, n'est pas du travail vivant, mais du travail déjà objectivé dans le produit, et que le prix du travail n'est pas défini comme c'est le cas pour le salaire aux pièces, par le rapport $\frac{\text{valeur journalière de la force de travail}}{\text{journée de travail d'un nombre d'heures donné}}$, mais par la capacité de rendement de celui qui produit[45].

Tous ceux qui croient à cette apparence devraient déjà pour commencer être fortement ébranlés dans leur assurance par le fait que les deux formes de salaires coexistent en même temps dans la même branche industrielle. Par exemple :

« Les typographes de Londres travaillent en règle générale à la pièce, le salaire au temps étant chez eux l'exception. C'est le contraire chez les typographes des provinces, où le salaire au temps constitue la règle et le salaire aux pièces l'exception.

---

45. « Le système du travail aux pièces est caractéristique d'une époque de l'histoire des travailleurs, à mi-chemin entre la position du simple journalier qui dépend du bon vouloir du capitaliste, et celle de l'artisan de coopérative qui permettra, dans un avenir qui n'est plus éloigné, de combiner en sa personne l'artisan et le capitaliste. Les ouvriers à la pièce sont effectivement leurs propres maîtres, quand bien même ils travaillent avec le capital de l'employeur ». (John Watts, *Trade Societies and Strikes, Machinery and Cooperative Societies*, Manchester 1865, pp. 52-53). Je cite cet opuscule parce que c'est un véritable ramassis de toutes les platitudes apologétiques qui sentent le rance depuis pas mal de temps déjà. Le même Monsieur Watts a donné autrefois dans l'owenisme, et publié un autre opuscule en 1842 : *Facts and Fictions of Political Economy*, où, entre autres choses, il expliquait que la propriété c'est le vol. C'était il y a très longtemps.

Les charpentiers de marine du port de Londres sont payés à la pièce, ceux de tous les autres ports anglais au temps »[46].

Dans les mêmes ateliers de sellerie, à Londres, il arrive souvent que pour un même travail, on paie les Français à la pièce et les Anglais au temps. Dans les fabriques proprement dites, où, d'une façon générale, c'est le salaire aux pièces qui domine, certaines fonctions de travail particulières échappent pour des raisons techniques à cette façon de mesurer et sont donc payées au temps[47]. Mais, en soi, il est clair que la différence de forme dans le paiement du salaire ne change rien à son essence, bien que l'une de ces formes puisse être plus favorable que l'autre au développement de la production capitaliste.

Admettons que la journée de travail habituelle soit de 12 heures, dont 6 payées, 6 non payées. Son produit de valeur est de 6 sh., et le produit de valeur d'une heure est donc de 6 p. Admettons que l'expérience permette d'établir qu'un ouvrier qui travaille avec une intensité et une habileté moyennes, qui n'utilise donc en fait que le temps de temps de travail socialement nécessaire pour produire un article, fournit 24 pièces en 12 heures, qu'il s'agisse de pièces discriminables ou de parties mesurables d'un ouvrage continu. La valeur de ces 24 pièces, après qu'on en a retiré la partie de capital constant qu'elles contiennent, est alors de 6 sh., et la valeur de chaque pièce prise individuellement est de 3 p. L'ouvrier reçoit 1 p. ½ par pièce et gagne donc 3 sh. en 12 heures. De la même façon que, pour le salaire au temps, il est indifférent de supposer que l'ouvrier travaille 6 heures pour lui et 6 heures pour le capitaliste, ou de supposer qu'il travaille une moitié de chaque heure pour lui-même et l'autre moitié pour le capitaliste, il est indifférent

---

46. T.J. Dunning, *Trade's Unions and Strikes*, Londres 1860, p. 22.

47. Exemple de ce que la coexistence de ces deux formes de salaire favorise les escroqueries des fabricants : « Une usine emploie 400 personnes, dont la moitié travaille aux pièces et a directement intérêt à travailler plus longtemps. Les 200 autres sont payées à la journée, travaillent aussi longtemps que les autres et ne reçoivent pas plus d'argent pour leurs heures supplémentaires... Le travail de ces 200 personnes ½ heure par jour est égal au travail d'une seule personne pendant 50 heures, ou au 5/6 du travail hebdomadaire d'une personne, et représente un gain tangible pour l'employeur ». (*Reports of Insp. of Fact., 31st Oct. 1860*, p. 9). « Les heures supplémentaires dominent encore dans une proportion considérable ; et, dans la plupart des cas, avec la sécurité par rapport à l'infraction et à la sanction qu'offre la loi elle-même. J'ai montré dans de nombreux rapports précédents l'injustice commise à l'endroit de tous les ouvriers qui ne touchent pas un salaire à la pièce, mais un salaire hebdomadaire ». (Leonard Horner dans *Reports of Insp. of Fact., 30th April 1859*, pp. 8-9).

ici de dire que chaque pièce prise individuellement est moitié payée et moitié non payée, ou de dire que le prix de 12 pièces remplace seulement la valeur de la force de travail, tandis que la survaleur s'incarne dans les 12 autres.

La forme du salaire aux pièces est aussi irrationnelle que celle du salaire au temps. Si, par exemple, deux marchandises, deux pièces, une fois déduite la valeur des moyens de production qu'elles ont consommés, valent 6 pence, en tant que produit d'une heure de travail, l'ouvrier ne reçoit pour elles qu'un prix de 3 pence. Effectivement, le salaire aux pièces n'exprime pas immédiatement un rapport de valeur. Il ne s'agit pas de mesurer la valeur de la pièce par le temps de travail incorporé en elle, mais inversement de mesurer le travail dépensé par le travailleur par le nombre de pièces qu'il a produites. Dans le salaire au temps, le travail se mesure à sa durée immédiate, dans le salaire aux pièces, il se mesure au quantum de produits dans lesquels se condense du travail pendant un laps de temps donné [48]. En définitive, le prix du temps de travail est déterminé par l'équation : valeur du travail journalier = valeur journalière de la force de travail. Le salaire aux pièces n'est donc qu'une forme modifiée du salaire au temps.

Examinons maintenant d'un peu plus près les particularités caractéristiques du salaire aux pièces.

La qualité du travail est ici contrôlée par l'ouvrage lui-même, qui doit posséder la bonne qualité moyenne pour que le prix de la pièce soit payé entièrement. Sous cet angle, le salaire aux pièces devient une source extrêmement abondante de prélèvements sur le salaire et d'escroqueries capitalistes.

Il fournit aux capitalistes un étalon tout à fait précis pour mesurer l'intensité du travail. Seul un temps de travail qui s'incorpore en un quantum de marchandise préalablement déterminé et fixé en fonction de l'expérience est considéré comme travail socialement nécessaire et payé comme tel. C'est pourquoi dans les grands ateliers de tailleurs de Londres, une pièce donnée, par exemple un gilet, etc. s'appelle une heure, une demi-heure, etc. ; l'heure valant 6 pence. On sait par la pratique quel est le produit moyen d'une heure. Quand la mode est nouvelle, en cas de réparations, etc. il y a désaccord

---

48. « Le salaire peut se mesurer de deux manières : ou sur la durée du travail, ou sur son produit ». (*Abrégé élémentaire des principes de l'Economie Politique*, Paris 1796, p. 32). L'auteur de cet ouvrage anonyme est G. Garnier.

entre l'ouvrier et l'employeur pour savoir si un travail, une pièce donnée = une heure, etc. jusqu'à ce que, là encore, l'expérience tranche. Même chose dans les fabriques de meubles de Londres, etc. Si l'ouvrier ne possède pas le rendement moyen et donc ne peut fournir un minimum d'ouvrage quotidien déterminé, on le licencie [49].

Comme la qualité et l'intensité du travail sont contrôlées ici par la forme du salaire elle-même, celle-ci rend superflue une bonne part de la surveillance du travail. C'est pourquoi elle constitue aussi bien la base du travail à domicile moderne précédemment décrit que celle d'un système d'exploitation et d'oppression structuré hiérarchiquement. Ce dernier comporte deux formes fondamentales. D'une part, le salaire aux pièces facilite l'intrusion de parasites entre le capitaliste et l'ouvrier salarié, le sous-affermage du travail (*subletting of labour*). Le gain des intermédiaires découle exclusivement de la différence entre le prix du travail que paie le capitaliste et la partie de ce prix qu'il fait parvenir réellement à l'ouvrier [50]. Ce système porte en Angleterre le nom caractéristique de « sweating system » (système d'exsudation). D'autre part, le salaire aux pièces permet au capitaliste de conclure avec l'ouvrier principal — dans la manufacture, avec le chef de groupe, dans les mines avec le haveur, dans la fabrique avec l'ouvrier mécanicien proprement dit — un contrat à tant la pièce, à un prix pour lequel l'ouvrier principal se charge lui-même de recruter et de payer ses auxiliaires. L'exploitation des travailleurs par le capital se réalise ici au moyen de l'exploitation du travailleur par le travailleur [51].

Le salaire aux pièces étant donné, il est naturellement dans

---

49. « On lui remet » (au fileur) « un poids donné de coton, en remplacement duquel il doit, en un temps donné, fournir un poids donné de filé ou de fil d'une certaine finesse, et il est payé tant pour chaque livre qu'il produit ainsi. Si la qualité de son travail est défectueuse, la faute lui en incombe ; si la quantité est inférieure au minimum fixé pour un temps donné, on le licencie et on engage un ouvrier plus capable ». (Ure, *ibid.*, pp. 316-317).

50. « Lorsque le produit du travail passe par de nombreuses mains, dont chacune touche sa part de profit, alors que seule la dernière paire de mains fait le travail, il arrive que le paiement qui parvient en fin de compte à l'ouvrière soit affreusement disproportionné ». (*Child. Empl. Comm., II. Report*, p. LXX, n. 424).

51. Même l'apologiste Watts constate : « Ce serait... une grande amélioration du salaire aux pièces si tous les hommes employés à un travail étaient partie prenante du contrat, chacun selon ses capacités, au lieu qu'un seul homme soit intéressé à faire trimer ses camarades pour son propre bénéfice » (*ouv. cit.*, p. 53). Sur les iniquités de ce système, voir *Child. Empl. Comm., Rep. III*, pp. 66, n. 22, p. 11, n. 124 ; p. XI, n. 13-53-59, etc.

l'intérêt personnel de l'ouvrier de solliciter sa force de travail avec la plus grande intensité possible, ce qui facilite pour le capitaliste l'élévation du degré d'intensité normal [51a]. De même, il est dans l'intérêt personnel de l'ouvrier d'allonger la journée de travail parce qu'ainsi son salaire journalier ou hebdomadaire augmente [52]. D'où, aussi, la réaction déjà décrite pour le salaire au temps, sans compter que l'allongement de la journée de travail, même si le salaire à la pièce reste constant, inclut en soi un abaissement du prix du travail.

Dans le salaire au temps, on a, en règle générale, le même salaire à peu d'exceptions près, pour les mêmes fonctions, alors que, dans le salaire aux pièces, le prix du temps de travail est certes bien mesuré par un quantum déterminé de produit, mais le salaire journalier ou hebdomadaire varie avec la diversité individuelle des ouvriers, celui-ci fournissant seulement le minimum de produit dans un temps donné, tel autre la moyenne, un troisième plus de la moyenne. Interviennent donc ici de grandes différences quant aux revenus réels selon les différences d'habileté, de force, d'énergie, de résistance, etc. des ouvriers pris individuellement [53]. Ceci ne change rien, naturellement,

51a. On donne souvent un coup de pouce artificiel à ce résultat naturel. Dans la *construction mécanique* ** à Londres, par exemple, il y a un truc courant qui consiste en ceci que « le capitaliste choisit un homme d'une force physique et d'une habileté supérieures pour commander un certain nombre d'ouvriers. Il lui paie tous les trimestres, ou à d'autres échéances, un salaire additionnel moyennant la convention qu'il fera tout son possible pour aiguillonner au maximum l'ardeur au travail de ses collaborateurs qui ne touchent eux que le salaire normal... on comprend sans qu'il soit besoin d'autre commentaire que les capitalistes se plaignent que les Trade Unions « paralysent l'activité ou les qualifications et forces de travail supérieures (stinting the action, superior skill and working power) » (DUNNING, *ouv. cit.*, pp. 22-23). L'auteur étant lui-même ouvrier et secrétaire d'une Trade's Union, ceci pourrait passer pour une exagération. Mais on consultera, par exemple, l'*Encyclopédie agronomique*, « highly respectable », de J.Ch. Morton, à l'article « ouvrier »: cette méthode y est recommandée aux fermiers comme ayant fait ses preuves.

52. « Tous ceux qui sont payés à la pièce... ont avantage à ce que les limites légales du travail soient transgressées. Cette disposition à faire des heures supplémentaires s'observe en particulier chez les femmes employées comme tisseuses et comme dévideuses ». (*Rep. of Insp. of Fact., 30th April 1858*, p. 9). Ce salaire aux pièces, si avantageux pour le capitaliste, incite directement le jeune potier à faire un travail supplémentaire considérable, pendant les 4 ou 5 années où il est payé à la pièce, mais à bas prix. C'est l'une des causes principales de la dégénérescence physique des potiers ». (*Child. Empl. Comm. I. Rep.*, p. XIII).

53. Lorsque, dans un métier, le travail est payé à la pièce, à tant l'ouvrage... les salaires peuvent atteindre des montants qui les différencient très profondément. Mais en salaire à la journée, il y a généralement un taux uniforme... reconnu à la fois par l'employeur et l'employé comme norme du salaire pour un ouvrier moyen dans ce métier ». (DUNNING, *ouv. cit.*, p. 17).

au rapport général entre capital et travail salarié. Premièrement : il y a égalisation et annulation des différences individuelles pour l'ensemble de l'atelier, si bien que celui-ci fournit, en un temps de travail donné, la production moyenne et que le salaire global payé constituera le salaire moyen dans cette branche. Deuxièmement : la proportion du salaire et de la survaleur reste inchangée, étant donné qu'au salaire individuel du travailleur pris isolément correspond la masse de survaleur qu'il fournit individuellement. Mais le champ d'action plus vaste que le salaire aux pièces offre au jeu de l'individualité tend à développer d'une part l'individualité, et par là le sentiment de liberté, l'autonomie et le contrôle de soi chez l'ouvrier, et, d'autre part, la concurrence des ouvriers les uns avec les autres et les uns contre les autres. Le salaire aux pièces, tout en élevant certains salaires individuels au-dessus du niveau moyen, comporte donc une tendance à faire baisser ce niveau lui-même. En revanche, là où depuis longtemps un salaire à la pièce déterminé s'était fixé de façon traditionnelle, et où son abaissement soulevait des difficultés particulières, les maîtres ont eu exceptionnellement recours à sa transformation forcée en salaire au temps. D'où, par exemple, la grande grève des rubaniers de Coventry en 1860 [54]. Enfin, le salaire aux pièces est un des piliers principaux du système horaire décrit plus haut [55].

54. « Le travail des compagnons artisans sera réglé à la journée ou à la pièce... Ces maîtres artisans savent à peu près combien d'ouvrage un compagnon artisan peut faire par jour dans chaque métier, et les payent souvent à proportion de l'ouvrage qu'ils font. Ainsi ces compagnons travaillent autant qu'ils peuvent pour leur propre intérêt, sans autre inspection ». (Cantillon, *Essai sur la Nature du Commerce en Général*, Amst. Ed. 1756, pp. 185 et 202. La première édition parut en 1755). Cantillon, chez qui Quesnay, Sir James Steuart et A. Smith se sont largement servis, présente donc déjà le salaire aux pièces comme une simple forme modifiée du salaire au temps. L'édition française de Cantillon est présentée dans le titre comme une traduction de l'anglais, mais l'édition anglaise, *The Analysis of Trade, Commerce etc.* by Philip Cantillon, late of the City of London, Merchant, est plus tardive (1759), et il s'avère, quant au contenu, qu'il s'agit d'un remaniement ultérieur. Hume, par exemple, n'est pas encore mentionné dans l'édition française, alors qu'inversement Petty figure à peine dans l'édition anglaise. L'édition anglaise a moins d'importance théorique, mais elle contient toutes sortes de renseignements spécifiques sur le commerce anglais, sur le commerce des lingots, etc. qui manquent dans le texte français. Les termes du titre de l'édition anglaise, selon lesquels l'ouvrage serait « Taken chiefly from the Manuscript of a very ingenious Gentleman *deceased*, and adapted etc. », semblent donc être un peu plus que la pure invention très courante en l'espèce à cette époque [54*].

54*. L'auteur de l'*Essai sur la nature du commerce en général* est Richard Cantillon. L'édition anglaise de cet ouvrage fut assurée par un de ses parents, Philip Cantillon, qui pratiqua des remaniements importants.

55. « Combien de fois n'avons-nous pas vu, dans certains ateliers, em-

Il ressort de tout ce qui a été exposé jusqu'à maintenant que le salaire aux pièces est la forme de salaire qui correspond le mieux au mode de production capitaliste. Bien qu'il ne soit nullement nouveau — il figure officiellement à côté du salaire au temps, dans les statuts des ouvriers français et anglais du XIVe siècle, par exemple — il faut attendre la période des manufactures proprement dites pour qu'il acquière un champ d'action un peu plus important. Pendant le « Sturm und Drang » de la grande industrie, c'est-à-dire entre 1797 et 1815, il sert de levier pour l'allongement du temps de travail et la réduction du salaire. On trouvera des matériaux très importants sur l'évolution du salaire au cours de cette période dans les Livres bleus : *Report and evidence from the select committee on petitions respecting the corn laws* (session parlementaire de 1813-1814) et *Reports from the Lords' Committee, on the state of growth, commerce, and consumption of grain, and all laws relating thereto* (session 1814-1815). On trouve ici tous les documents qui attestent la baisse constante du prix du travail à partir du début de la guerre contre les jacobins. Dans le tissage par exemple, le salaire à la pièce avait tellement baissé que malgré l'allongement considérable de la journée de travail, le salaire journalier se situait désormais plus bas qu'auparavant.

« Le revenu réel du tisserand est beaucoup plus bas qu'auparavant : sa supériorité par rapport à l'ouvrier ordinaire, qui au départ était très grande, a presque complètement disparu. De fait, la différence de salaire entre le travail spécialisé et le travail ordinaire est maintenant bien moins importante qu'à toutes les périodes antérieures » [56].

Le passage suivant, extrait d'un libelle qui prend la défense des grands propriétaires et des fermiers, montre à quel point l'intensité et l'allongement du travail accrus par le salaire aux pièces furent peu profitables au prolétariat rural :

« La plus grande partie, de loin, des opérations agricoles est effectuée par des gens loués à la journée ou à la pièce. Leur salaire

baucher beaucoup plus d'ouvriers que ne le demandait le travail à mettre en main ? Souvent, dans la prévision d'un travail aléatoire, quelquefois même imaginaire, on admet des ouvriers : comme on les paie aux pièces, on se dit qu'on ne court aucun risque, parce que toutes les pertes de temps seront à la charge des inoccupés ». (H. GREGOIR, *Les typographes devant le Tribunal Correctionnel de Bruxelles*, Bruxelles 1865, p. 9).

56. *Remarks on the Commercial Policy of Great Britain*, Londres 1815, p. 48.

hebdomadaire est de 12 sh. environ ; et bien qu'on puisse supposer qu'en travaillant à la pièce, avec une stimulation au travail plus forte, un homme gagne un, voire deux shillings de plus qu'avec un salaire hebdomadaire, si l'on évalue son revenu total, on se rend compte que la perte d'occupation au cours de l'année équilibre ce supplément. En outre, on constatera assez généralement que les salaires de ces hommes sont proportionnés au prix des moyens de subsistance nécessaires, selon un rapport qui fait qu'un homme avec deux enfants est capable d'entretenir sa famille sans recourir à l'assistance paroissiale »[57].

Remarque de Malthus, à l'époque, sur ces faits rendus publics par le Parlement :

« J'avoue que je vois avec déplaisir la grande extension de la pratique du salaire aux pièces. Un travail vraiment dur 12 ou 14 heures d'affilée tous les jours, ceci pendant des période sassez longues, c'est trop pour un être humain »[58].

Dans les ateliers soumis à la Loi sur les fabriques, le salaire aux pièces devient la règle, parce que le capital ne peut plus y gagner sur la journée de travail autrement qu'en intensité[59].

Le même quantum de produit représente un temps de travail qui varie avec la productivité du travail. Le salaire aux pièces varie donc aussi, puisqu'il est l'expression-prix d'un temps de travail déterminé. Dans notre exemple précédent, il y avait 24 pièces produites en 12 heures, le produit de valeur étant de 6 sh., la valeur journalière de la force de travail de 3 sh., le prix de l'heure de travail de 3 pence et le salaire de 1 p. ½ la pièce. Une pièce absorbe ½ heure de travail. Si maintenant la même journée de travail fournit, par exemple, à la suite d'un doublement de la productivité du travail 48 pièces au lieu de 24, les autres facteurs ne subissant pas de modification, le salaire à la pièce passe de 1 p. ½ à ¾ p. ; puisque chaque pièce ne représente plus qu'un quart d'heure au lieu d'une demi-heure. 24 × 1 p. ½ = 3 sh., tout comme 48 × ¾ p. = 3 sh. En d'autres termes : le salaire aux pièces est abaissé dans la proportion même où le nombre de pièces produites pendant

---

57. *A Defence of the Landowners and Farmers of Great Britain*, Londres 1814, pp. 4-5.

58. Malthus, *Inquiry into the Nature etc. of Rent*, Londres 1815, p. 49, note.

59. « Les ouvriers payés aux pièces constituent vraisemblablement les 4/5 de tous les ouvriers dans les fabriques ». (*Reports of Insp. of Fact. for 30 April 1858* p. 9).

la même période croît [60], c'est-à-dire où le temps de travail utilisé pour la même pièce diminue. Ce changement du salaire à la pièce, dans la mesure où il est purement nominal, provoque des affrontements incessants entre le capitaliste et les travailleurs. Soit parce que le capitaliste utilise ce prétexte pour abaisser réellement le prix du travail, soit parce que la force productive accrue du travail s'accompagne d'une augmentation de son intensité. Soit encore parce que l'ouvrier prend au sérieux l'apparence produite par le salaire aux pièces, à savoir que c'est son produit qui lui serait payé et non sa force de travail, et que de ce fait il se refuse à un abaissement de son salaire à laquelle ne correspond pas un abaissement du prix de vente de la marchandise.

« Les ouvriers surveillent très soigneusement le prix du matériau et le prix des denrées fabriquées ; ce qui leur permet d'estimer avec précision les profits de leurs maîtres » [61].

Le capital a raison de rejeter cette revendication qu'il considère comme une erreur grossière sur la nature du travail salarié [62]. Il tempête et vitupère cette prétention de lever des

---

60. « La force productive de sa machine à filer est mesurée très exactement et le paiement du travail effectué avec elle diminue *en même temps que*, mais pas *dans les mêmes termes que* l'accroissement de la force productive de la machine » (URE, *ouv. cit.*, p. 317). Ure annule lui-même par la suite l'effet de cette tournure apologétique. Il reconnaît, par exemple, qu'en allongeant le métier, il résulte de cet allongement un travail supplémentaire. Le travail ne diminue donc pas dans la mesure où sa productivité s'accroît. De plus : « Grâce à cet allongement, la force productive de la machine sera augmentée de 1/5. Le fileur ne sera plus payé pour le travail fourni au même taux que précédemment ; mais comme ce taux ne sera pas diminué de 1/5, l'amélioration accroîtra ses gains pour tout nombre donné d'heures de travail » — mais, mais... « la constation que nous venons de faire doit être corrigée... car le fileur doit payer sur son ½ sh. supplémentaire de jeunes auxiliaires supplémentaires ; sans compter que ce changement refoule par ailleurs un certain nombre d'adultes » (*ibid.*, pp. 320-321), ce qui n'est nullement un facteur d'augmentation des salaires.

61. H. FAWCETT, *The Economic Position of the British Labourer*, Cambridge et Londres 1865, p. 178.

62. Dans le *Standard* de Londres du 26 octobre 1861, on trouve le compte rendu d'un procès engagé par la firme John Bright et Cie devant les magistrats de Rochdale afin de « poursuivre pour intimidation les représentants du syndicat des tisseurs de tapis. Les associés de Bright avaient introduit de nouvelles machines qui étaient censées produire 240 yards de tapis dans le même temps et avec le même travail (!) que ce qu'il fallait précédemment pour en produire 160. Les ouvriers n'avaient aucun droit d'avoir leur part des profits qui résultaient de ce que le capital de leurs employeurs avait été investi dans des améliorations mécaniques. Aussi les Sieurs Bright proposèrent-ils d'abaisser le salaire de 1 p. ½ le yard à 1 p., ce qui, à travail

impôts sur les progrès de l'industrie, et explique tout net que la productivité du travail ne regarde absolument pas le travailleur [63].

égal, maintenait au même niveau les revenus des ouvriers. Mais cela représentait une diminution nominale dont les ouvriers affirment ne pas avoir été honnêtement avertis auparavant ».

63. « Tout à leur désir de maintenir le salaire, les syndicats cherchent à participer aux profits nés de l'amélioration de la machinerie ! » (*Quelle horreur !* *) « ... ils réclament un salaire plus élevé parce que le travail est abrégé... en d'autres termes, ils veulent frapper d'un impôt les améliorations industrielles » (*On Combination of Trades*, New Edit., Londres 1834, p. 42).

Chapitre XX

Disparité entre les salaires des différentes nations

Dans le chapitre XV, nous nous sommes occupés des multiples combinaisons qui peuvent produire une variation dans la grandeur absolue ou relative (c'est-à-dire comparée à la survaleur) de la valeur de la force de travail, tandis que, d'autre part, la quantité de moyens de subsistance dans lesquels est réalisé le prix de la force de travail pouvait à son tour suivre des évolutions indépendantes de la variation de ce prix [64] ou différentes d'elle. Comme nous l'avons déjà remarqué, il suffit de traduire la valeur ou le prix de la force de travail dans la forme exotérique du salaire pour que toutes ces lois se transforment en lois de l'évolution du salaire. Ce qui, à l'intérieur de cette évolution, apparaît comme une combinaison variable, peut apparaître pour des pays différents comme diversité simultanée des salaires nationaux. Quand on compare les salaires nationaux, il faut donc mentionner tous les moments qui déterminent la variation dans la grandeur de la valeur de la force de travail, le prix et le volume des besoins vitaux fondamentaux, naturels et produits par le développement historique, les coûts de l'éducation du travailleur, le rôle du travail des femmes et des enfants, la productivité du travail, sa grandeur extensive et intensive. La plus superficielle des comparaisons oblige à commencer par réduire le salaire journalier moyen payé dans les mêmes industries de différents pays à des journées de travail de même grandeur. Une fois cette péréquation des salaires journaliers effectuée, il faut ensuite traduire le salaire au temps en salaire aux pièces, car seul ce dernier constitue une mesure

64. « Il est inexact de dire que les salaires » (il s'agit ici de leur prix) « ont augmenté, parce qu'ils permettent de se procurer une plus grande quantité d'un article à meilleur marché ». (David Buchanan, dans son édition d'A. Smith, *Wealth etc.*, 1814, vol. I, p. 417, note).

à la fois de la productivité du travail et de la grandeur de son intensité.

Dans chaque pays, il existe une intensité moyenne du travail en dessous de laquelle le travail nécessaire à la production d'une marchandise consomme plus que le temps socialement nécessaire et de ce fait ne compte pas comme un travail de qualité normale. Dans un pays donné, seul un degré d'intensité supérieur à la moyenne nationale modifie la mesure de la valeur par la simple durée du temps de travail. Il en va autrement sur le marché mondial, dont les différents pays sont les parties intégrantes. L'intensité moyenne du travail varie d'un pays à l'autre, elle est plus forte ici, plus faible là. Ces moyennes nationales constituent une échelle dont l'unité de mesure est l'unité moyenne de travail universel. Comparé à un travail moins intensif, un travail national plus intensif produit en même temps davantage de valeur, qui s'exprime par davantage d'argent.

Mais la loi de la valeur est encore davantage modifiée dans son application internationale par le fait que, sur le marché mondial, le travail national plus productif compte aussi comme plus intensif, toutes les fois que la nation plus productive n'est pas contrainte par la concurrence d'abaisser le prix de vente de sa marchandise à sa valeur.

L'intensité et la productivité nationales du travail s'élèvent dans un pays au-dessus du niveau international [64a] dans la mesure même où, dans ce pays, la production capitaliste s'est développée. Les différentes quantités de marchandises de même nature, produites dans différents pays en un même temps de travail, ont donc des valeurs internationales inégales qui s'expriment dans des prix différents, c'est-à-dire dans des sommes d'argent qui diffèrent selon ces valeurs internationales. La valeur relative de l'argent sera donc plus petite pour une nation à mode de production capitaliste plus développé que pour une nation où il est moins développé. Il en résulte donc que le salaire nominal, l'équivalent de la force de travail exprimé en argent, sera aussi plus élevé dans le premier type de nation que dans le second ; ce qui ne veut pas dire du tout qu'il en va de même pour le salaire réel, c'est-à-dire pour les moyens de subsistance mis à la disposition de l'ouvrier.

64a. Nous étudierons à un autre moment les facteurs susceptibles, en ce qui concerne la productivité, de modifier cette loi dans des branches de production particulières.

Mais, même en faisant abstraction de cette diversité relative de la valeur-argent dans différents pays, on vérifiera fréquemment que le salaire journalier, hebdomadaire, etc. est plus élevé dans le premier type de nation que dans le second, tandis que le prix relatif du travail, c'est-à-dire le prix du travail tant par rapport à la survaleur qu'à la valeur du produit, est plus élevé dans le second type de nation que dans le premier [65].

J.W. Cowell, membre de la Commission sur les fabriques de 1833, était parvenu, après un examen très scrupuleux des filatures, à la conclusion que :

« en Angleterre, les salaires sont dans les faits beaucoup plus bas pour le fabricant que sur le continent, bien qu'ils puissent être plus élevés pour l'ouvrier» (Ure, p. 314).

Dans le *Rapport sur les fabriques du 31 octobre 1866*, l'inspecteur de fabrique anglais Alexander Redgrave montre au moyen d'une statistique comparée avec les Etats continentaux que, malgré des salaires plus bas et un temps de travail beaucoup plus long, le travail continental est, relativement au produit, plus cher que le travail anglais. Le directeur (manager) anglais d'une fabrique textile d'Oldenburg explique qu'à Oldenburg le temps de travail dure de 5 h 30 du matin à 8 heures du soir, samedi compris, et que les ouvriers locaux, avec des contremaîtres anglais, produisent pendant ce temps un peu moins que des ouvriers anglais en 10 heures, mais qu'ils produisent beaucoup moins encore avec des contremaîtres allemands. Selon lui, le salaire est beaucoup plus bas qu'en Angleterre, il est souvent inférieur de 50 %, mais la quantité de main-d'œuvre par rapport

65. Dans une polémique avec A. Smith, James Anderson remarque : « Il mérite également d'être remarqué que, bien que le prix apparent du travail soit généralement plus bas dans des pays pauvres, où les produits du sol, en particulier les céréales, sont bon marché, ce prix est en fait le plus souvent réellement plus élevé que dans d'autres pays. Car ce n'est pas le salaire donné chaque jour à l'ouvrier qui constitue le prix réel du travail, bien qu'il en soit le prix apparent. Ce prix réel, c'est celui qu'une certaine quantité de travail accompli coûte réellement à l'employeur ; or, considéré sous ce jour, le travail est dans presque tous les cas meilleur marché dans les pays riches que dans les pays plus pauvres, bien que le prix du grain et des autres subsistances soit ordinairement beaucoup plus bas dans les seconds que dans les premiers... Le travail, en salaire journalier, est beaucoup plus bas en Écosse qu'en Angleterre... en salaire aux pièces il est généralement meilleur marché en Angleterre ». (James ANDERSON, *Observations on the means of exciting a spirit of National Industry etc.*, Edimbourg 1777, pp. 350-351). Inversement, le bas niveau du salaire produit de son côté un renchérissement du travail : « Le travail est plus cher en Irlande qu'en Angleterre, parce que les salaires y sont beaucoup plus bas ». (Nr. 2074, in *Royal Commission on Railways, Minutes*, 1867).

à la machinerie est beaucoup plus grande, le rapport étant de 5 à 3 dans certains départements. M. Redgrave donne des détails très précis sur les fabriques de coton en Russie. Les données lui sont fournies par un manager anglais qui y était employé jusqu'à une date récente. Sur ce sol russe si fertile en infamies de toutes sortes, les vieilles monstruosités de l'enfance des *factories* anglaises s'épanouissent à l'envi. Les dirigeants sont naturellement des Anglais, car le capitaliste russe indigène ne vaut évidemment pas tripette pour l'exploitation des fabriques. Malgré tout le travail supplémentaire, le travail continu de jour et de nuit et le plus scandaleux sous-paiement des ouvriers, la fabrication russe ne parvient à végéter que grâce à la prohibition de la production étrangère. — Je donne pour finir un tableau comparatif de Monsieur Redgrave concernant le nombre moyen de broches par usine et par ouvrier fileur dans différents pays européens. Monsieur Redgrave remarque lui-même qu'il a réuni ces chiffres voici quelques années, et que depuis ce temps, en Angleterre, la taille des fabriques et le nombre de broches par ouvrier ont augmenté. Mais il suppose qu'il y a eu une progression proportionnelle dans les pays du continent qu'il énumère, de sorte que les chiffres conservent leur valeur comparative.

Nombre moyen de broches par usine

Angleterre	nombre	moyen	de	broches	par	usine	12 600
Suisse	»	»	»	»	»	»	8 000
Autriche	»	»	»	»	»	»	7 000
Saxe	»	»	»	»	»	»	4 500
Belgique	»	»	»	»	»	»	4 000
France	»	»	»	»	»	»	1 500
Prusse	»	»	»	»	»	»	1 500

Nombre moyen de broches par ouvrier

France	1	ouvrier	pour	14	broches
Russie	»	»	»	28	»
Prusse	»	»	»	37	»
Bavière	»	»	»	46	»
Autriche	»	»	»	49	»
Belgique	»	»	»	50	»
Saxe	»	»	»	50	»
Petits États allemands	»	»	»	55	»
Suisse	»	»	»	55	»
Grande-Bretagne	»	»	»	74	»

« Parmi d'autres raisons dont nous faisons abstraction, dit Monsieur Redgrave, il en est une particulièrement qui fait que cette comparaison est au désavantage de l'Angleterre : c'est que, dans ce pays, il existe un très grand nombre de fabriques où le tissage mécanique est associé à la filature, alors que les calculs ne déduisent personne pour les métiers à tisser. Les fabriques étrangères, en revanche, sont le plus souvent de simples filatures. Si nous pouvions comparer exactement des choses comparables, je pourrais énumérer dans mon district un grand nombre de filatures de coton où des machines de 2 200 broches sont surveillées par un seul homme (*minder*) et deux femmes-manœuvres, et où l'on fabrique quotidiennement 220 livres de fil, soit une longueur de 400 miles (anglais) ». (*Reports of Inspection of Factories*, 31 octobre 1866, pp. 31-37 *passim*).

On sait qu'en Europe de l'Est et en Asie, des compagnies anglaises ont pris en charge la construction de voies ferrées et emploient, à côté des ouvriers indigènes, un certain nombre d'ouvriers anglais. Elles se sont ainsi trouvées contraintes par la nécessité pratique de tenir compte des différences nationales dans l'intensité du travail, mais cela ne leur a nui en rien. Leur expérience nous enseigne que, bien que le niveau du salaire corresponde plus ou moins à l'intensité moyenne du travail, le prix relatif du travail (par rapport au produit) évolue généralement en sens opposé.

Dans l'un de ses premiers écrits économiques, l'*Essai sur le taux du salaire* [66], H. Carey essaie de montrer que les différents salaires nationaux sont en rapport direct avec les degrés de productivité des journées de travail nationales, afin de conclure de ce rapport international que le salaire en général augmente et baisse en même temps que la productivité du travail. Toute notre analyse de la production de la survaleur prouve l'insanité de cette conclusion, même si Carey avait démontré ses prémisses au lieu de se contenter comme à l'accoutumée d'entasser pêle-mêle des matériaux statistiques rassemblés d'un seul coup sans examen critique approfondi. Le plus beau est qu'il n'affirme pas que les choses se comportent réellement comme elles devraient le faire selon sa théorie, Car l'immixtion de l'État a faussé le rapport économique naturel. On doit donc calculer les salaires nationaux en faisant comme si la partie de ceux-ci qui revient à l'État sous forme d'impôts revenait au travailleur proprement

---

66. *Essay on the Rate of Wages: with an Examination of the Causes of the Differences in the Conditions of the Labouring Population throughout the World*, Philadelphie 1835.

dit. Le sieur Carey n'aurait-il pas dû creuser cette question et se demander si ces « frais d'État » ne sont pas eux aussi des « fruits naturels » du développement capitaliste ? Ce raisonnement est tout à fait digne d'un homme qui a commencé par faire des rapports de production capitalistes des lois éternelles de la nature et de la raison, dont le libre jeu harmonieux n'était troublé que par l'intervention de l'État, et qui a découvert ensuite que l'influence diabolique de l'Angleterre sur le marché mondial, qui, semble-t-il, ne tire pas son origine des lois naturelles de la production capitaliste, rendait nécessaire cette immixtion de l'État, c'est-à-dire la production par l'État de ces lois de nature et de raison, alias le système protectionniste. Qui a découvert en outre que les théorèmes de Ricardo, etc., où sont formulées des oppositions et contradictions sociales existantes, ne sont pas le produit idéal du mouvement économique réel, mais que ce sont à l'inverse les oppositions réelles de la production capitaliste en Angleterre et ailleurs qui sont le résultat des théories de Ricardo, etc. qui a découvert enfin que c'est en dernière instance le commerce qui réduit à néant les beautés et les harmonies innées du mode de production capitaliste. Et qui, en faisant un pas de plus, découvrira peut-être que le seul ennui dans la production capitaliste c'est le capital lui-même. Seul un homme d'une aussi atroce absence d'esprit critique et d'une telle science *de faux aloi** pouvait mériter, malgré son hérétique protectionnisme, de devenir la source occulte où s'alimentent la sagesse harmonique d'un Bastiat et tous nos chantres de l'optimisme libre-échangiste.

Septième Section

Le Procès d'accumulation du capital

Le premier mouvement qu'effectue le quantum de valeur censé fonctionner comme capital est la transformation d'une somme d'argent en moyens de production et en force de travail. Celle-ci se déroule sur le marché, dans la sphère de la circulation. La seconde phase de mouvement, le procès de production, est achevée quand les moyens de production sont transformés en une marchandise dont la valeur dépasse la valeur de ses composantes, autrement dit, en une marchandise qui contient le capital avancé à l'origine plus une survaleur. Ces marchandises doivent ensuite être relancées dans la sphère de la circulation. Il faut les vendre, réaliser leur valeur en argent, retransformer cet argent en capital et ainsi de suite. Ce circuit, qui parcourt constamment les mêmes phases successives, constitue la circulation du capital.

La première condition de l'accumulation est que le capitaliste ait réussi à vendre ses marchandises et à retransformer en capital la majeure partie de l'argent ainsi obtenu. On présuppose ici que le capital parcourt d'une manière normale son procès de circulation. L'analyse plus précise de ce procès ressortit au Livre deux.

Le capitaliste qui produit la survaleur, c'est-à-dire pompe directement aux ouvriers du travail non payé qu'il fixe en marchandises, est certes bien le premier à s'approprier cette survaleur, mais il n'en est aucunement le dernier propriétaire. Il doit ensuite la partager avec des capitalistes qui remplissent d'autres fonctions dans l'ensemble de la production sociale, avec le propriétaire foncier, etc. La survaleur se scinde donc en différentes parties. Ses fractions reviennent à différentes catégories de personnes et prennent des formes diverses, autonomes les unes par rapport aux autres, profit, intérêt, béné-

fice commercial, rente foncière, etc. Ces formes transformées de la survaleur ne pourront être abordées que dans le Livre trois.

Nous supposons donc ici, d'une part, que le capitaliste qui produit la marchandise la vend à sa valeur, et nous ne nous arrêtons pas plus longuement à son retour sur le marché des marchandises : ni aux formes nouvelles qui s'adjoignent au capital dans la sphère de la circulation, ni aux conditions concrètes de reproduction que ces formes recouvrent. D'autre part, ce qui nous intéresse, c'est le producteur capitaliste en tant que propriétaire de toute la survaleur, ou si l'on veut, en tant que représentant de tous ceux qui participent avec lui au partage du butin. Nous examinerons donc d'abord l'accumulation d'une manière abstraite, c'est-à-dire en tant que simple moment du procès de production immédiat.

D'ailleurs, du moment qu'il y a accumulation, c'est que le capitaliste réussit à vendre la marchandise produite et à retransformer en capital l'argent qu'il en a obtenu. En outre, le fractionnement de la survaleur en différentes parties ne change rien à sa nature ni aux conditions nécessaires dans lesquelles elle devient un élément de l'accumulation. Quelle que soit la proportion de survaleur que le producteur capitaliste garde pour lui ou cède à d'autres, c'est toujours lui qui se l'approprie en premier lieu. Ce qui donc est supposé dans notre exposé de l'accumulation est également supposé dans son déroulement réel. D'un autre côté, l'éclatement de la survaleur et le mouvement médiateur de la circulation obscurcissent la forme simple fondamentale du procès d'accumulation. Pour en faire une analyse pure il faut donc faire abstraction provisoirement de tous les phénomènes qui dissimulent le jeu interne de son mécanisme.

Chapitre XXI

Reproduction simple

Quelle que soit la forme sociale du procès de production, il doit être continu ou reparcourir périodiquement les mêmes phases. Une société ne peut pas plus cesser de produire qu'elle ne peut cesser de consommer. Considéré dans son contexte permanent et dans le cours incessant de son renouvellement, tout procès de production social est donc en même temps procès de reproduction.

Les conditions de la production sont en même temps les conditions de la reproduction. Aucune société ne peut produire continuellement, c'est-à-dire reproduire sans retransformer continuellement une partie de ses produits en moyens de production ou en éléments de la nouvelle production. Si tous les facteurs restent par ailleurs les mêmes, elle ne peut reproduire ou conserver sa richesse à la même échelle qu'en remplaçant *in natura* les moyens de production, c'est-à-dire les moyens de travail, matériaux bruts et matières auxiliaires consommés pendant une année, par exemple, par un quantum égal de nouveaux exemplaires retirés de la masse annuelle des produits et réincorporés au procès de production. Il y a donc un quantum déterminé du produit annuel qui appartient à la production. Destiné dès le départ à la consommation productive, ce quantum existe en grande partie sous des formes naturelles qui excluent d'elles-mêmes la consommation individuelle.

Si la production a une forme capitaliste, la reproduction l'a aussi. De même que dans le mode de production capitaliste le procès de travail n'apparaît que comme un moyen du procès de valorisation, la reproduction n'apparaît que comme un moyen de reproduire comme capital la valeur avancée, c'est-à-dire comme valeur qui se valorise. Le masque économique du personnage capitaliste ne tient au visage que dans la mesure où l'argent de celui qui tient ce rôle ne cesse pas de fonctionner

comme capital. Si, par exemple, la somme de 100 £ qu'il a avancée s'est transformée cette année en capital et a produit une survaleur de 20 £, elle doit répéter la même opération l'année suivante et ainsi de suite. En tant qu'incrément périodique de la valeur capital, ou que fruit périodique du processus capital, la survaleur prend la forme d'un revenu provenant du capital [1].

Quand ce revenu ne sert au capitaliste que de fonds de consommation ou s'il est consommé aussi périodiquement qu'il est gagné, il y a, si tous les autres facteurs restent les mêmes, reproduction simple. Bien que cette dernière ne soit alors que la simple répétition du procès de production à la même échelle, cette simple répétition ou continuité imprime au procès certains caractères nouveaux ou plutôt fait disparaître les caractères apparents que présentait son mouvement quand il n'était qu'individuel.

Le procès de production est mis en route par l'achat de la force de travail pour un temps déterminé, et cette mise en route se renouvelle constamment dès que le terme de la vente du travail est échu, et qu'est écoulée une période déterminée de la production, une semaine, un mois, etc. Mais l'ouvrier, lui, n'est payé qu'après que sa force de travail a été mise en œuvre et qu'elle a réalisé en marchandises aussi bien sa propre valeur que la survaleur. Il a donc produit aussi bien la survaleur, que nous ne considérons pour l'instant que comme fonds de consommation du capitaliste, que le fonds qui sert à le payer lui, le capital variable, avant que ce fonds reflue vers lui sous la forme de salaire, et il n'est employé qu'aussi longtemps qu'il le reproduit sans arrêt. D'où la formule des économistes que nous mentionnions au chapitre XVI en II, où le salaire est présenté comme une part prise sur le produit proprement dit [2]. Le salaire

1. « Les riches qui consomment les produits du travail des autres, ne peuvent les obtenir que par échanges (achats de marchandises)... Ils semblent donc exposés à épuiser bientôt leur fonds de réserve... Mais dans l'ordre social, la richesse a acquis la propriété de se reproduire par du travail d'autrui... La richesse, comme le travail et par le travail, donne un fruit annuel qui peut être détruit chaque année sans que le riche en devienne plus pauvre. Ce fruit est le revenu qui naît du capital ». (SISMONDI, *Nouv. Princ. d'Econ. Pol.*, t. 1, pp. 81, 82).

2. « Les salaires tout comme les profits doivent les uns et les autres être considérés comme une partie du produit fini ». (RAMSAY, *ouv. cit.*, p. 142). « La part de produit qui revient à l'ouvrier sous la forme du salaire » (J. MILL, *Elements, etc.*, trad. de Parisot, Paris 1823, pp. 33, 34).

est une partie du produit constamment reproduit par l'ouvrier lui-même, qui lui revient constamment sous la forme du salaire. Il est vrai que le capitaliste lui paie en argent la valeur de la marchandise. Mais cet argent n'est que la forme transformée du produit du travail. Tandis que l'ouvrier transforme en produit une partie des moyens de production, une partie de son produit antérieur se transforme en argent. C'est avec son argent de la semaine passée ou des six derniers mois qu'on paie son travail d'aujourd'hui ou des six mois à venir. L'illusion engendrée par la forme-argent se dissipe aussitôt qu'à la place du capitaliste individuel et de l'ouvrier individuel on considère la classe capitaliste et la classe ouvrière. La classe capitaliste donne constamment à la classe ouvrière, sous la forme-argent, des assignations sur une partie du produit que cette dernière a produit et que la première s'est approprié. Assignations que l'ouvrier restitue tout aussi constamment à la classe capitaliste, lui retirant ce faisant la partie de son propre produit qui lui échoit à lui. La forme-marchandise du produit et la forme-argent de la marchandise déguisent toute cette transaction.

Le capital variable n'est donc qu'une forme phénoménale historique particulière du fonds de moyens de subsistance ou du fonds de travail dont l'ouvrier a besoin pour sa propre conservation et sa reproduction et qu'il doit toujours produire et reproduire lui-même dans tous les systèmes de production sociale. Si le fonds de travail ne lui revient constamment que sous forme de moyens de paiement de son travail, c'est parce que son propre produit s'éloigne constamment de lui sous la forme du capital. Mais cette forme phénoménale du fonds du travail ne change rien au fait que ce que le capitaliste avance à l'ouvrier, c'est le propre travail objectivé de celui-ci [3]. Prenons un paysan corvéable. Il travaille, par exemple, trois jours par semaine sur son propre champ avec ses propres moyens de production. Les trois autres jours de la semaine, il accomplit sa corvée sur le bien seigneurial. Il reproduit constamment son propre fonds de travail, et celui-ci ne prend jamais par rapport à lui la forme de moyens de paiement avancés par un

---

3. « Quand le capital est employé à avancer son salaire à l'ouvrier, il n'ajoute rien au fonds pour la conservation du travail ». (CAZENOVE, in *Note* à son édition de Malthus, *Definitions in Polit. Econ.*, Londres 1853, p. 22).

tiers pour son travail. En compensation, son travail forcé non payé ne prend jamais non plus la forme d'un travail volontaire et payé. Si du jour au lendemain le seigneur s'approprie le champ, le bétail, les semences, bref les moyens de production du paysan corvéable, celui-ci n'a plus alors qu'à vendre au seigneur sa force de travail. Si tous les autres facteurs restent identiques par ailleurs, il continuera à travailler 6 jours par semaine, 3 jours pour lui-même, 3 pour son ex-seigneur devenu son patron. Il continuera à user des moyens de production en tant que moyens de production et à transférer leur valeur au produit. Une partie déterminée du produit continuera d'entrer dans la reproduction. Mais de même que la corvée prend la forme du travail salarié, le fonds de travail que continue de produire et reproduire le paysan corvéable prend la forme d'un capital qui lui est avancé par le seigneur. L'économiste bourgeois, dont le cerveau borné est incapable de faire la distinction entre la forme phénoménale et ce qui prend cette forme phénoménale, refuse de voir en face que, même encore de nos jours, on rencontre rarement sur notre planète de fonds de travail qui ait d'emblée la forme de capital [4].

Le capital variable, il est vrai, ne perd son sens de valeur avancée sur le fonds propre du capitaliste [4a] qu'à partir du moment où nous considérons le procès de production capitaliste dans le flux constant de son renouvellement. Mais il faut bien pourtant que ce procès ait commencé quelque part et à un moment donné. Du point de vue qui a été le nôtre jusqu'à présent, il est donc vraisemblable qu'à un moment quelconque le capitaliste est devenu possesseur d'argent grâce à quelque accumulation initiale indépendante d'un travail d'autrui non payé et qu'il a donc pu mettre le pied sur le marché en tant qu'acheteur de force de travail. Cependant, la simple continuité du procès de production capitaliste, la reproduction

4. « Aujourd'hui encore, les moyens de subsistance des ouvriers ne leur sont avancés par des capitalistes que sur moins d'un quart de la planète ». (Richard Jones, *Textbook of Lectures of the Polit. Economy of Nations*, Hertford 1852, p. 36).

4a. Bien que le manufacturier (c'est-à-dire l'ouvrier des manufactures) ait un salaire avancé par le patron, il ne coûte rien en fait à celui-ci, la valeur du salaire étant généralement rétablie, augmentée d'un profit, dans la valeur améliorée de l'objet sur lequel son travail a été employé ». (A. Smith, *ouv. cit.*, livre II, ch. III, p. 355).

simple, provoque encore d'autres changements étranges qui ne touchent pas seulement la partie variable du capital, mais le capital global.

Si la survaleur engendrée périodiquement, en un an par exemple, avec un capital de 1 000 £ est de 200 £, et si cette survaleur est consommée dans l'année, il est clair qu'au bout de 5 années consécutives de répétition du même procès, la somme de la survaleur consommée égalera 5 × 200 soit la valeur des 1 000 £ du capital avancé à l'origine. Si la survaleur annuelle n'était consommée que partiellement, la moitié, par exemple, on obtiendrait le même résultat au bout de 10 ans de répétition du procès de production, étant donné que 10 × 100 = 1 000. En général : la valeur du capital avancé divisée par la survaleur consommée annuellement donne le nombre d'années, ou le nombre de périodes de reproduction, à l'issue desquelles le capital avancé à l'origine par le capitaliste a beau se figurer qu'il consomme le produit du travail d'autrui non payé, la survaleur, et qu'il conserve la valeur-capital de départ, cela ne peut absolument rien changer au fait lui-même. Au bout d'un certain nombre d'années, la valeur du capital dont il est devenu propriétaire est égale à la somme de la survaleur qu'il s'est appropriée sans équivalent pendant le même nombre d'années, et la somme de valeur qu'il a consommée est égale à la valeur-capital de départ. Certes il a toujours en main un capital dont la grandeur ne s'est pas modifiée, et dont une partie, bâtiments, machines, etc. était déjà là quand il a mis son affaire en route. Mais il s'agit ici de la valeur du capital et non de ses composantes matérielles. Si quelqu'un consomme tout ce qu'il possède en contractant des dettes d'un montant égal à la valeur de ce qu'il possède, son bien tout entier ne représentera plus alors que la somme globale de ses dettes. Et de même, quand le capitaliste a consommé l'équivalent du capital qu'il a avancé, la valeur de ce capital ne représente plus que la somme globale de la survaleur qu'il s'est appropriée gratuitement. Il n'existe plus le moindre atome de valeur de son ancien capital.

Abstraction faite de toute accumulation, la simple continuité du procès de production, la reproduction simple, transforme donc nécessairement à plus ou moins brève échéance tout capital en capital accumulé ou en survaleur capitalisée. Même si ce capital était à son entrée dans le procès de production une propriété acquise par le travail personnel de son utilisateur, il devient néanmoins tôt ou tard valeur appropriée sans équi-

valent ou matérialisation, soit sous forme argent, soit sous une autre forme, de travail d'autrui non payé.

Nous avons vu au chapitre quatre que pour transformer de l'argent en capital, il ne suffisait pas qu'il y ait production de marchandises et circulation de marchandises. Il fallait d'abord quelqu'un qui possède de la valeur ou de l'argent, et quelqu'un qui possède de la substance créatrice de valeur ; un possesseur de moyens de subsistances et de moyens de production, et un possesseur de force de travail (et de rien d'autre) ; et il fallait qu'ils se trouvent l'un en face de l'autre, l'un en tant qu'acheteur, l'autre en tant que vendeur. C'est la séparation entre le produit du travail et le travail lui-même, entre les conditions objectives du travail et la force de travail subjective, qui était donc la base effective, le point de départ du procès de production capitaliste.

Mais ce qui n'était au début que le point de départ est constamment produit de nouveau par la seule entremise de la continuité du procès, de la reproduction simple, et perennisé comme résultat propre de la production capitaliste. D'un côté, le procès de production ne cesse de transformer la richesse matérielle en capital, en moyens de valorisation et de jouissance pour le capitaliste. D'un autre côté, l'ouvrier ressort en permanence du procès comme il y était entré : source personnelle de richesse, mais dépouillé de tous les moyens de réaliser cette richesse pour lui-même. Étant donné qu'avant même qu'il entre dans le procès, son propre travail lui est rendu étranger, que le capitaliste se l'approprie et qu'il est incorporé au capital, ce travail s'objective constamment pendant le procès en un produit d'autrui, étranger. Et comme le procès de production est en même temps le procès de consommation de la force de travail par le capitaliste, le produit de l'ouvrier ne se transforme pas seulement continuellement en marchandise, mais en capital, en valeur qui aspire la force créatrice de valeur, en moyens de subsistance qui achètent des personnes, en moyens de production qui emploient le producteur [5]. L'ouvrier lui-même ne cesse de produire la richesse objective comme capital, comme puissance qui lui est étrangère,

---

5. « Cette propriété de la consommation productive est particulièrement remarquable. Ce qui est consommé d'une manière productive est du capital, et devient capital par cette consommation ». (James Mill, *ouv. cit.*, p. 242). Pourtant, J. Mill n'a pas réussi à découvrir cette « propriété particulièrement remarquable ».

qui le domine et qui l'exploite, tandis que le capitaliste ne cesse pas davantage de produire la force de travail comme source de richesse subjective, abstraite, séparée de ses propres moyens d'objectivation et de réalisation, n'existant que dans la corporéité de l'ouvrier, en un mot, de produire l'ouvrier en tant qu'ouvrier salarié [6]. Cette reproduction ou perpétuation constante de l'ouvrier est la condition *sine qua non* de la production capitaliste.

La consommation de l'ouvrier est de deux sortes. Dans la production proprement dite, il consomme par son travail des moyens de production et les transforme en produits d'une valeur supérieure à celle du capital avancé. C'est sa consommation productive. Celle-ci est simultanément consommation de sa force de travail par le capitaliste qui l'a achetée. D'un autre côté, l'ouvrier emploie en moyens de subsistance l'argent payé pour l'achat de la force de travail : c'est sa consommation individuelle. La consommation productive et la consommation individuelle de l'ouvrier sont donc totalement différentes. Dans la première, il agit comme force motrice du capital et appartient au capitaliste ; dans la seconde, il s'appartient à lui-même et accomplit des fonctions vitales du procès de production. Le résultat de l'une est la vie du capitaliste, celui de l'autre, la vie de l'ouvrier lui-même.

Dans les chapitres sur la « Journée de travail », etc. nous avons eu l'occasion de voir que l'ouvrier est souvent contraint de faire de sa consommation individuelle un simple élément incident du procès de production.

Il s'alimente alors en moyens de subsistance pour maintenir en marche sa force de travail, comme on alimente une machine à vapeur en charbon et en eau ou comme on lubrifie un rouage. Ses moyens de consommation ne sont alors que les moyens de consommation d'un moyen de production, sa consommation individuelle est directement consommation productive. Toute-

---

6. « Il est vrai, en effet, que la première installation d'une manufacture donne du travail à beaucoup de pauvres, mais ils ne cessent pas d'être des pauvres, et l'activité continue de la manufacture en produit encore de nombreux ». (*Reasons for a limited Exportation of Woll*, Londres 1677, p. 19). « Le fermier assure alors contre toute raison qu'il maintient les pauvres en vie. En réalité, ils sont maintenus dans la misère ». (*Reasons for the late Increase of the Poor Rates; or a comparative view of the price of labour and provisions*, Londres 1777, p. 31).

fois, ceci apparaît comme un abus inessentiel au procès de production capitaliste [7].

L'affaire change d'aspect dès lors que nous considérons non plus le capitaliste individuel et l'ouvrier individuel, mais la classe capitaliste et la classe ouvrière, non plus le procès de production de la marchandise pris individuellement, mais le procès de production capitaliste dans son déroulement et dans son extension sociale. En convertissant une partie de son capital en force de travail, le capitaliste valorise son capital global. Il fait d'une pierre deux coups. Il ne profite pas seulement de ce qu'il reçoit de l'ouvrier, mais aussi de ce qu'il lui donne. Le capital aliéné dans l'échange contre de la force de travail est transformé en moyens de subsistance dont la consommation sert à reproduire les muscles, les nerfs, les os, le cerveau des ouvriers qu'il a déjà et à engendrer de nouveaux ouvriers. A l'intérieur même des limites de ce qui est absolument nécessaire, la consommation individuelle de la classe ouvrière est donc la retransformation des moyens de subsistance que le capital a aliénés contre de la force de travail, en une force de travail que le capital peut réexploiter. Elle est production et reproduction du moyen de production le plus indispensable au capitaliste, l'ouvrier lui-même. La consommation individuelle de l'ouvrier demeure donc un moment de la production et de la reproduction du capital, que cette consommation ait lieu à l'intérieur ou en dehors de l'atelier, de la fabrique, etc., à l'intérieur ou en dehors du procès de travail, tout comme le nettoyage de la machine peut se faire pendant le procès de travail ou à certains moments déterminés pendant lesquels il s'interrompt. Peu importe que l'ouvrier accomplisse sa consommation individuelle pour lui-même et non pour les beaux yeux du capitaliste. Les bêtes de somme aiment bien ce qu'elles mangent, mais leur consommation n'en demeure pas moins un élément nécessaire du procès de production. La conservation et la reproduction constante de la classe ouvrière demeurent une condition constante de la reproduction du capital. Le capitaliste n'a pas de souci à se faire : il peut faire confiance à l'instinct de conservation et à l'instinct sexuel des ouvriers. Il lui suffit de veiller à ce que leur consommation individuelle se limite autant que possible au strict nécessaire, et il est à mille lieues de la brutalité de ces

7. Rossi ne se livrerait pas à des déclamations aussi emphatiques sur ce point s'il avait vraiment percé le secret de la « productive consumption ».

Sud-Américains qui forcent leurs ouvriers à prendre une nourriture plus substantielle de préférence à une qui le serait moins [8].

C'est pourquoi aussi le capitaliste et son idéologue, l'économiste, ne considèrent comme productive que la part de la consommation individuelle de l'ouvrier requise pour la perpétuation de la classe ouvrière, c'est-à-dire celle qui doit être effectivement consommée pour que le capital puisse consommer la force de travail ; tout ce que l'ouvrier peut consommer en plus pour son plaisir est de la consommation improductive [9]. Si l'accumulation du capital provoquait une hausse du salaire et donc un accroissement des moyens de consommation sans que le capital puisse consommer plus de force de travail, le supplément de capital serait consommé improductivement [10]. Et effectivement : la consommation individuelle de l'ouvrier est improductive pour lui-même, car elle ne reproduit que l'individu indigent ; mais elle est productive pour le capitaliste et pour l'État, car elle est production de la force qui produit la richesse d'autrui [11].

Du point de vue social, la classe ouvrière est donc, y compris en dehors du procès de travail immédiat, un accessoire du capital, tout comme l'instrument de travail inerte. Même sa consommation individuelle n'est, dans certaines limites, qu'un moment du procès de reproduction du capital. Mais ce procès pourvoit à ce que ces instruments de production conscients ne s'échangent pas, en éloignant constamment d'eux leur produit et en le transférant au pôle opposé, celui du capital. D'un côté, la consommation individuelle pourvoit à leur conserva-

---

8. « Les ouvriers des mines d'Amérique du Sud, dont la tâche quotidienne (peut-être la plus dure du monde) consiste à remonter sur leurs épaules d'une profondeur de 450 pieds 90 à 100 kilos de minerai de fer, ne vivent plus que de pain et de fèves ; ils préféreraient ne se nourrir que de pain, mais leurs patrons s'étant aperçu qu'ils ne pouvaient pas travailler aussi durement en ne mangeant que du pain, les traitent comme des chevaux et les obligent à manger des fèves ; or les fèves sont proportionnellement beaucoup plus riches que le pain en phosphate de chaux ». (LIEBIG, *ouv. cit.*, 1re partie, p. 194, note).

9. James MILL, *ouv. cit.*, p. 238 sqq.

10. « Si le prix du travail montait à tel point qu'il serait impossible, malgré l'accroissement du capital, d'employer plus de travail, je dirais alors qu'un tel accroissement de capital est consommé de manière improductive ». (RICARDO, *ouv. cit.*, p. 163).

11. « La seule consommation productive proprement dite est la consommation ou destruction de la richesse » (il entend par là : consommation des moyens de production) « par des capitalistes en vue de la reproduction... L'ouvrier... est un consommateur productif pour la personne qui l'emploie et pour l'État, mais pas, à proprement parler, pour lui-même ». (MALTHUS, *Definitions, etc.*, p. 30).

tion et à leur reproduction, d'un autre côté, en détruisant les moyens de subsistance, elle veille à ce qu'ils réapparaissent constamment sur le marché du travail. L'esclave romain était attaché à son propriétaire par des chaînes, l'ouvrier salarié l'est par des fils invisibles. L'apparence de son indépendance est entretenue par le changement constant de maître salarial individuel et la fiction juridique du contrat.

Autrefois le capital faisait au besoin valoir ses droits de propriété sur le travailleur libre par des lois coercitives. C'est ainsi, par exemple, que l'émigration des ouvriers sur machine a été interdite en Angleterre jusqu'en 1815 et passible de fortes peines.

La reproduction de la classe ouvrière inclut en même temps l'accumulation de son savoir-faire et sa transmission d'une génération à l'autre [12]. On mesure à quel point le capitaliste compte l'existence d'une classe ouvrière qualifiée au nombre des conditions de production qui lui appartiennent, et considère effectivement celle-ci comme la forme d'existence réelle de son capital variable, chaque fois qu'une crise le menace de sa perte. On sait qu'à la suite de la guerre civile américaine et de la crise du coton qui s'ensuivit, la majorité des ouvriers du coton du Lancashire, etc. furent jetés à la rue. Du sein de la classe ouvrière elle-même et d'autres couches sociales s'élevèrent des voix pour réclamer un soutien de l'État ou une souscription nationale dans le but de faciliter l'émigration des « inutiles » vers les colonies anglaises ou les États-Unis. Le *Times* du 24 mars 1863 publia une lettre d'Edmond Potter, ancien président de la chambre de commerce de Manchester. Cette lettre fut qualifiée à juste titre à la Chambre des Communes de « Manifeste des fabricants » [13]. Nous en donnons ici quelques passages caractéristiques dans lesquels le capital revendique crûment ses titres de propriété sur la force de travail :

« On peut dire bien sûr aux ouvriers du coton qu'ils sont trop nombreux... qu'il faudrait peut-être réduire leur nombre d'un tiers, et que la demande serait alors assainie pour les deux tiers restant... L'opinion publique pousse à l'émigration... Mais le maître [c'est-à-dire le patron de filature] ne peut consentir à

---

12. « La seule chose dont on puisse dire qu'elle est engrangée et préparée d'avance, c'est la qualification des ouvriers... L'accumulation et l'engrangement de travail qualifié, qui est une opération des plus importante, s'accomplit pour ce qui est de la grande masse des ouvriers, sans le moindre capital ». (HODGSKIN, *Labour Defended, etc.*, pp. 12, 13).

13. « On peut considérer cette lettre comme le Manifeste des patrons de manufactures » (FERRAND, *Motion sur la pénurie de coton*, séance de la Chambre des Communes du 27 avril 1863).

voir s'éloigner son approvisionnement en travail ; il peut bien penser que cela est injuste et erroné... Si l'émigration est soutenue par des fonds publics, il est en droit de demander à être entendu, et peut-être de protester».

Le même Potter expose ensuite plus avant l'utilité de l'industrie du coton et comment elle a « sans le moindre doute possible attiré la population d'Irlande et des districts agricoles anglais » ; son extension est énorme ; elle a fourni en 1860 les $^5/_{13}$ de tout le commerce extérieur anglais ; dans quelques années elle va reprendre, grâce à l'extension du marché indien, dès qu'elle obtiendra, par la force, un « approvisionnement suffisant en coton à 6 d. la livre ». Puis il poursuit :

« Le temps — un an, deux ans, trois ans peut-être — produira la quantité indispensable... Je pose alors cette question : cette industrie vaut-elle qu'on la maintienne ? Est-ce la peine d'en tenir en état de marche la machinerie ? » (Entendez les machines de travail vivantes.) « Et n'est-ce pas la plus grande folie que de songer à l'abandonner ? Je le pense. Je veux bien accorder que les ouvriers ne sont pas une propriété (*I allow that the workers are not a property*), qu'ils ne sont la propriété ni du Lancashire ni du patron, mais ils sont leur force à tous deux ; ils sont une force intelligente et formée qu'on ne peut pas remplacer en une génération ; au contraire des autres machines, celles sur lesquelles ils travaillent, qu'on pourrait en grande partie remplacer avantageusement et perfectionner en 12 mois [14]. Encouragez ou permettez (!) l'émigration de la force de travail, et qu'adviendra-t-il du capitaliste ? (*Encourage or allow the working power to emigrate, and what of the capitalist?*) »

Ce cri du cœur rappelle celui du maréchal Kalb [14*].

« Enlevez la crème des ouvriers, et le capital fixe sera dévalorisé au plus haut degré, et le capital circulant ne voudra plus s'exposer

14. On se rappelle que ce même capital embouche d'autres trompettes, dans des circonstances ordinaires, quand il s'agit de réduire le salaire. Les « maîtres » expliquent alors en chœur (cf. quatrième section, note 188) : « Il serait bon que les ouvriers des fabriques se souviennent que leur travail n'est en fait qu'une très basse espèce de travail qualifié ; qu'aucun travail n'est plus facile à apprendre et n'est mieux payé pour sa qualité, qu'aucun travail ne peut être appris en si peu de temps en donnant d'aussi brèves instructions à des gens qui ont si peu d'expérience. Bref qu'on peut regorger de remplaçants. La machinerie du maître » (qui, à ce qu'on nous en dit maintenant, peut être remplacée, en 12 mois, en mieux et avec un bénéfice) « joue en effet un rôle bien plus important dans les affaires de la production que le travail et l'habileté de l'ouvrier » (qu'on ne peut plus maintenant remplacer en trente ans), « qui peut être acquise en 6 mois d'apprentissage, y compris par le dernier valet de ferme ».

14*. Personnage de *Kabale und Liebe*, tragédie de F. Schiller, qui, à la scène 2 de l'acte 3, pousse une espèce de cri du cœur (auquel fait écho la référence de Marx) : « Mon Dieu... mais que vais-je devenir, si son Excellence me donne congé ? »

à la lutte s'il n'a qu'un maigre approvisionnement en travail d'espèce inférieure... On nous dit que les ouvriers eux-mêmes souhaitent émigrer. Cela est très naturel de leur part... Mais réduisez, comprimez l'industrie cotonnière en lui enlevant ses forces de travail (*by taking away its working power*), en diminuant sa dépense salariale disons d'un tiers ou de 5 millions, et que deviendra alors la classe qui est directement au-dessus d'eux, les petits boutiquiers ? Que deviendront les rentes foncières, que deviendra le loyer des cottages ?... Que deviendront le petit fermier, le propriétaire de maisons, qui est déjà plus aisé, et le propriétaire foncier ? Et dites-moi maintenant s'il y a jamais eu projet plus suicidaire pour toutes les classes du pays que celui qui consiste à affaiblir la nation en exportant ses meilleurs ouvriers et en dévalorisant une partie de son capital le plus productif et de sa richesse ? » « Je propose un emprunt de 5 à 6 millions, réparti sur 2 ou trois ans, administré par des commissaires spéciaux soumis aux administrations des pauvres dans les districts cotonniers, réglementé par des dispositions légales particulières et accompagné d'un certain travail forcé dans le but de préserver les valeurs morales des bénéficiaires de cette aumône... Y a-t-il rien de pire pour un propriétaire foncier ou un patron (*can anything be worse for landowners or masters*) que de laisser partir ses meilleurs ouvriers et de démoraliser et d'indisposer ceux qui restent par une vaste émigration dévastatrice et une hémorragie de valeur et de capital dans toute une province ? »

Potter, qui parle en avocat choisi des patrons du coton, distingue deux espèces de « machinerie », toutes deux appartenant au capitaliste, mais dont l'une ne quitte pas la fabrique et l'autre passe la nuit et le dimanche à l'extérieur, dans des cottages. L'une est morte, l'autre vivante. Non seulement la machinerie morte se détériore et se dévalorise tous les jours, mais une grande partie de sa masse existante vieillit tellement du fait du progrès de la technique qu'on pourrait avantageusement la remplacer en peu de mois par une machinerie rénovée. A l'inverse, plus la machinerie vivante dure, plus elle s'améliore, plus elle accumule en elle l'habileté acquise de génération en génération. Le *Times* répondit, entre autres, au magnat du coton :

« M. Potter est tellement impressionné par l'importance extraordinaire et absolue des maîtres du coton qu'il veut, pour conserver en vie cette classe et en pérenniser le métier, enfermer contre leur gré un demi-million d'ouvriers dans un grand workhouse moral. Cette industrie vaut-elle qu'on la soutienne ? demande M. Potter. Assurément, répondons-nous, par tous les moyens honorables. Est-ce la peine de tenir la machinerie en état de marche ? demande encore M. Potter. C'est là que nous tiquons. Par machinerie, M. Potter entend la machinerie humaine, car il nous assure qu'il n'a pas l'intention de la traiter comme une propriété absolue. Il nous faut avouer que nous ne pensons pas

qu'il " vaille la peine " ni même qu'il soit possible de tenir en état de marche la machinerie humaine, autrement dit de la mettre sous clé et de la graisser jusqu'à ce qu'on ait besoin de s'en servir. La machinerie humaine a pour propriété de se rouiller dans l'inaction, qu'on l'huile ou qu'on l'astique tant qu'on voudra. De plus, comme on le voit en ce moment même, la machinerie humaine est capable de lâcher elle-même la vapeur, d'exploser et de danser la carmagnole dans nos grandes villes. Certes, comme le dit M. Potter, il se peut qu'il faille un certain temps pour la reproduction des ouvriers, mais avec des mécaniciens et de l'argent, on trouvera toujours des hommes entreprenants, durs et industrieux, de quoi fabriquer plus de maîtres de fabrique que nous n'en pourrons jamais utiliser... M. Potter bavarde sur une reprise industrielle dans un, deux, ou trois ans et nous enjoint de ne pas encourager ou permettre l'émigration de la force de travail. Il est naturel, nous dit-il, que les ouvriers souhaitent émigrer, mais il pense que la nation doit enfermer contre leur gré dans les districts cotonniers ce demi-million d'ouvriers avec les 700 000 personnes qui leur sont attachées et qu'elle doit, conséquence nécessaire, réprimer leur mécontentement par la violence et les faire vivre tant bien que mal par des aumônes — et tout cela dans l'éventualité où les patrons des filatures pourraient un jour avoir de nouveau besoin d'eux... Le temps est venu où la grande opinion publique de cette île doit faire quelque chose pour sauver cette " force de travail " de ceux qui veulent la traiter comme ils traitent du charbon, du fer et du coton » [15].

L'article du *Times* n'était qu'un *jeu d'esprit* *. La « grande opinion publique » était en réalité de l'avis du sieur Potter, à savoir que les ouvriers des fabriques font partie du mobilier de celles-ci. On les empêcha d'émigrer [16]. On les boucla dans le « workhouse moral » des districts cotonniers, et ils continuent d'être « la force (*the strength*) des patrons du Lancashire ».

Le procès de production capitaliste reproduit donc par son propre mouvement la séparation entre force de travail et conditions de travail. Il reproduit et perpétue ainsi les conditions d'exploitation du travailleur. Il contraint sans cesse le travailleur à vendre sa force de travail pour vivre, et met constamment

15. *Times*, 24 mars 1863.
16. Le Parlement ne vota pas un seul liard pour l'émigration, mais seulement des lois habilitant les municipalités à maintenir les ouvriers entre la vie et la mort ou à les exploiter sans leur payer des salaires normaux. Mais lorsque trois ans plus tard éclata la peste bovine, le Parlement, brusquement, envoya par-dessus bord l'étiquette parlementaire et vota en moins de temps qu'il n'en faut pour le dire des millions de dommages et intérêts en faveur des landlords milliardaires, dont les fermiers, de toutes manières, tiraient sans vergogne leur épingle du jeu en faisant monter les prix de la viande. Les beuglements bestiaux des propriétaires fonciers à l'ouverture du Parlement, en 1866, démontrèrent qu'il n'est point besoin d'être hindou pour adorer la vache Sabala, ni d'être Jupiter pour se métamorphoser en bœuf.

le capitaliste en mesure de l'acheter pour s'enrichir [17]. Ce n'est plus le hasard qui met face à face le capitaliste et le travailleur sur le marché du travail comme acheteur et comme vendeur. C'est la donne du procès lui-même qui rejette toujours automatiquement l'ouvrier sur le marché comme vendeur de sa force de travail et transforme toujours son propre produit en moyen d'achat du capitaliste. En fait, l'ouvrier appartient au capital avant de se vendre au capitaliste. Sa servitude économique [18] est à la fois assurée et dissimulée par le renouvellement périodique de sa vente de soi, ses changements de maître salarial individuel et les oscillations dans le prix de marché du travail [19].

Le procès de production capitaliste, considéré dans son contexte, ou comme procès de reproduction, ne produit donc pas seulement de la marchandise, pas seulement de la survaleur, il produit et reproduit le rapport capitaliste proprement dit, d'un côté le capitaliste, de l'autre l'ouvrier salarié [20].

---

17. « L'ouvrier demandait de la subsistance pour vivre, le chef demandait du travail pour gagner ». (SISMONDI, *ouv. cit.*, p. 91).

18. Il existe une forme rurale grossière de cette servitude dans le comté de Durham. C'est un des rares comtés où les conditions n'assurent pas au fermier un titre de propriété incontesté sur les journaliers. L'industrie minière permet à ces derniers de faire un choix. Le fermier, contrairement à la règle, ne peut prendre de fermage ici que sur des terres où se trouvent des cottages pour les ouvriers. Le loyer du cottage fait partie du salaire. Ces cottages s'appellent « hind's houses » [maisons d'ouvriers agricoles]. Ils sont loués aux ouvriers moyennant certaines obligations féodales, sous le régime d'un contrat appelé « bondage » (servage) qui oblige par exemple l'ouvrier, pour le temps pendant lequel il est employé ailleurs, à mettre sa fille, etc. à disposition. L'ouvrier lui-même est appelé « bondsman », féal. Ce rapport fait aussi apparaître sous un jour tout à fait nouveau la consommation individuelle de l'ouvrier comme consommation par le capital ou consommation productive : « Il est curieux d'observer comment même les excréments de ce bondsman comptent parmi les casuels de son maître calculateur. Le fermier n'autorise d'autres lieux d'aisance danstout le voisinage que les siens propres et ne tolère en ce domaine aucun manquement à ses droits de suzerain ». (*Public Health, VII. Rep. 1864*, p. 188).

19. On se souvient que dans le cas du travail des enfants, etc. même la formalité de la vente personnelle disparaît.

20. « Le capital présuppose le travail salarié, le travail salarié présuppose le capital. Ils sont la condition l'un de l'autre, ils se produisent mutuellement. Un ouvrier dans une fabrique de coton ne produit-il que des produits de coton ? Non, il produit du capital. Il produit des valeurs qui servent de nouveau à commander son travail et, par l'intermédiaire de celui-ci, à créer de nouvelles valeurs ». (Karl MARX, « Travail salarié et capital », in *Nouvelle Gazette Rhénane* n° 266, 7 avril 1849). Les articles parus sous ce titre dans la N.G.R. sont les extraits de conférences que j'ai prononcées à Bruxelles sur ce sujet devant la Société des Travailleurs allemands [20*] et dont l'impression a été interrompue par la révolution de février [1848].

20*. Le *Deutscher Arbeiter Verein* fut fondé par Marx et Engels à Bruxelles en août 1847. Il dut interrompre ses activités après la révolution de février 1848.

CHAPITRE XXII

Transformation de la survaleur en capital

1. *Le procès de production capitaliste à une échelle élargie. Renversement des lois de propriété de la production marchande en lois de l'appropriation capitaliste*

Nous avons eu à examiner jusqu'ici comment la survaleur naissait du capital ; nous allons voir maintenant comment le capital naît de la survaleur. L'utilisation de survaleur comme capital ou la retransformation de survaleur en capital s'appelle accumulation du capital [21].

Examinons d'abord ce processus du point de vue du capitaliste individuel. Soit, par exemple, un filateur qui a avancé un capital de 10 000 £, dont quatre cinquièmes en coton, machines, etc. et le dernier cinquième en salaire. Admettons qu'il produise annuellement 240 000 livres de fil pour une valeur de 12 000 £. A un taux de survaleur de 100 %, la survaleur est dans le surproduit ou produit net de 40 000 livres de fil, un sixième du produit brut, pour une valeur de 2 000 £ que la vente va réaliser. Une somme de valeur de 2 000 £ est une somme de valeur de 2 000 £. Rien dans l'odeur ou l'aspect de cet argent n'indique qu'il s'agit de survaleur. Le caractère de survaleur d'une valeur indique la façon dont elle est arrivée entre les mains de son possesseur, mais il ne change rien à la nature de la valeur ou de l'argent.

Pour transformer en capital cette somme de 2 000 £ nouvellement ajoutée, le filateur devra donc, tous les autres facteurs

---

21. « Accumulation du capital : l'emploi comme capital d'une partie du revenu ». (MALTHUS, *Definitions, etc.*, ed. Cazenove, p. 11). « Transformation du revenu en capital ». (MALTHUS, *Princ. of Pol. Econ.*, 2e éd., Londres 1836, p. 320).

restant identiques par ailleurs, en avancer les quatre cinquièmes pour acheter du coton, etc. et un cinquième pour acheter de nouveaux fileurs qui trouveront sur le marché les moyens de subsistance dont il leur aura avancé la valeur. Le nouveau capital de 2 000 £ fonctionnera alors dans la filature et rapportera de son côté une survaleur de 400 £.

La valeur-capital était avancée à l'origine sous forme argent ; la survaleur, en revanche, existe de prime abord comme valeur d'une partie déterminée du produit brut. Si celui-ci est vendu, transformé en argent, la valeur capital retrouve sa forme originelle, mais la survaleur transforme son mode d'existence initial. A partir de ce moment, valeur-capital et survaleur sont toutefois l'une et l'autre des sommes d'argent et leur retransformation en capital s'accomplit tout à fait de la même manière. Le capitaliste place l'une comme l'autre dans l'achat des marchandises qui le mettent à même de recommencer la fabrication de son article, et ce, cette fois, à une échelle élargie. Mais pour acheter ces marchandises, il faut qu'il les trouve sur le marché.

Ses propres filés ne circulent que parce qu'il met sa production annuelle sur le marché, exactement comme le font également tous les autres capitalistes de leurs marchandises. Mais avant d'arriver sur le marché, elles s'étaient déjà trouvées dans le fonds de production annuelle, c'est-à-dire la masse globale des objets de toute sorte en laquelle s'est transformée, au cours de l'année, la somme globale des capitaux individuels, le capital social global, et dont chaque capitaliste individuel ne détient qu'une part aliquote. Les opérations du marché font seulement tourner les composantes individuelles de la production annuelle, les font changer de main ; elles ne peuvent ni augmenter la production annuelle globale, ni modifier la nature des objets produits. L'usage qu'on peut faire du produit annuel global dépend donc de sa composition propre, mais nullement de la circulation.

La production annuelle doit fournir d'abord tous les objets (valeurs d'usage) indispensables pour remplacer les composantes matérielles du capital usées au cours de l'année. Après déduction de ceux-ci, il reste le produit net ou surproduit, où réside la survaleur. Et de quoi est constitué ce surproduit ? S'agit-il de choses destinées à satisfaire les besoins et les désirs de la classe capitaliste, et qui rentreraient donc dans son fonds de consommation ? Si ce n'était que cela, la survaleur s'envolerait

toute en joyeuseté, et on n'aurait alors qu'une reproduction simple.

Pour accumuler, il faut transformer en capital une partie du surproduit. Mais, à moins d'un miracle, on ne peut transformer en capital que des choses utilisables dans le procès de travail, c'est-à-dire des moyens de production, et des choses grâce auxquelles l'ouvrier peut se conserver, c'est-à-dire des moyens de subsistance. En conséquence, il faut qu'une partie du surtravail annuel ait été utilisée à la fabrication de moyens de production et de subsistance supplémentaires, en excédent sur le quantum indispensable au remplacement du capital avancé. En un mot : la survaleur n'est transformable en capital que parce que le surproduit dont elle est la valeur contient déjà les composantes matérielles d'un nouveau capital [21a].

Or pour faire effectivement fonctionner ces composantes comme capital, la classe capitaliste a besoin d'un supplément de travail. Si l'on ne veut pas augmenter l'exploitation — extensivement ou intensivement — des ouvriers déjà employés, il faut engager des forces de travail en plus. A cela aussi le mécanisme de la production capitaliste a déjà pourvu en reproduisant la classe ouvrière comme classe dépendante du salaire, dont le salaire ordinaire suffit à assurer non seulement la conservation, mais aussi l'accroissement. Ces forces de travail supplémentaires que la classe ouvrière lui fournit annuellement à différents âges, le capital n'a plus qu'à les incorporer dans les moyens de production supplémentaires déjà contenus dans la production annuelle, et la transformation de la survaleur en capital est faite. Concrètement, l'accumulation se dissout dans la reproduction du capital à une échelle qui progresse constamment. Le trajet circulaire de la reproduction simple se modifie et se transforme, pour reprendre l'expression de Sismondi, en une spirale [21b].

21a. Nous faisons abstraction ici du commerce d'exportation par l'intermédiaire duquel une nation peut convertir des articles de luxe en moyens de production ou de subsistance, et inversement. Pour appréhender l'objet de notre recherche dans sa pureté, débarrassé de toutes perturbations secondaires, il nous faut considérer ici l'ensemble du monde du commerce comme une seule nation et présupposer que la production capitaliste s'est établie partout et s'est emparée de toutes les branches d'industrie.

21b. L'analyse que Sismondi donne de l'accumulation a ce grave défaut qu'il se satisfait trop facilement de la formule « conversion de revenu en

Revenons maintenant à notre exemple. C'est la vieille histoire : Abraham a engendré Isaac, Isaac a engendré Jacob, etc. Le capital initial de 10 000 £ rapporte une survaleur de 2 000 £ qui est capitalisée. Ce nouveau capital de 2 000 £ rapporte une survaleur de 400 £ ; celle-ci, capitalisée à son tour, et donc transformée en un second capital supplémentaire, rapporte une nouvelle survaleur de 80 £, etc.

Nous faisons abstraction ici de la partie de la survaleur qui est consommée par le capitaliste. De même, peu nous importe pour le moment que les capitaux supplémentaires soient adjoints au capital de départ ou qu'au contraire ils en soient séparés en vue d'une valorisation autonome ; que le capitaliste qui les exploite soit aussi celui qui les a accumulés, ou que ce dernier les ait transmis à d'autres. Simplement, ce qu'il ne faut pas oublier, c'est qu'à côté des capitaux nouvellement constitués, le capital de départ continue à se reproduire, et qu'il en va ainsi de chaque capital accumulé par rapport au capital supplémentaire qu'il a produit.

Le capital de départ s'est constitué par l'avance des 10 000 £. D'où leur possesseur les tient-il ? De son propre travail et de celui de ses ancêtres, nous répondent en chœur les chefs de file de l'économie politique[21c], et leur hypothèse semble en effet la seule qui concorde avec les lois de la production marchande.

Il en va tout autrement du capital supplémentaire de 2 000 £. Nous connaissons parfaitement sa genèse. Il est de la survaleur capitalisée. Dès son origine, il ne contient pas un seul atome de valeur qui ne provienne d'un travail d'autrui non payé. Les moyens de production auxquels la force de travail supplémentaire est incorporée, de même que les moyens de subsistance grâce auxquels celle-ci se conserve ne sont rien d'autre que les composantes intégrantes du surproduit, du tribut annuel arraché à la classe ouvrière par la classe capitaliste. Et quand celle-ci, avec une partie de ce tribut, achète à celle-là de la force de travail supplémentaire — fût-ce à plein tarif, équivalent contre équivalent —, c'est toujours le vieux procédé du conquérant

---

capital » sans chercher à comprendre les conditions matérielles de cette opération[21b*].

21b*. SISMONDE DE SISMONDI, *Nouveaux Principes d'économie politique*, t. 1, Paris 1819, p. 119.

21c. « Le travail primitif auquel son capital a dû sa naissance ». (SISMONDI, *ouv. cit.*, éd. Paris, t. I, p. 109).

qui achète les marchandises des vaincus avec leur propre argent, celui qu'il leur a volé.

Si le capital supplémentaire emploie son propre producteur, il faut premièrement que celui-ci continue à valoriser le capital initial, et qu'en outre il rachète le fruit de son travail antérieur avec plus de travail qu'il n'en a coûté. Comme transaction entre la classe capitaliste et la classe ouvrière, il ne change rien à l'affaire qu'avec le travail non payé des ouvriers employés jusque-là on emploie des ouvriers supplémentaires. Il se peut aussi que le capitaliste transforme le capital supplémentaire en une machine qui jette à la rue celui qui a produit le capital supplémentaire et le remplace par deux ou trois enfants. Dans tous les cas, c'est la classe ouvrière qui a créé par son surtravail de cette année le capital qui emploiera l'année prochaine du travail supplémentaire [22]. C'est cela qu'on appelle : engendrer le capital par le capital.

L'accumulation du premier capital supplémentaire de 2 000 £ présupposait l'avance par le capitaliste d'une somme de valeur de 10 000 £ qui était à lui en vertu de son « travail originel ». En revanche, le deuxième capital supplémentaire de 400 £ ne présuppose rien d'autre que l'accumulation antérieure du premier capital supplémentaire, des 2 000 £ dont il est la survaleur capitalisée. C'est maintenant la propriété de travail passé non payé qui apparaît comme la seule condition à l'appropriation actuelle de travail vivant non payé en volume toujours croissant. Plus le capitaliste a accumulé, plus il peut accumuler.

Dans la mesure où la survaleur dont se constitue le capital supplémentaire nº I était le résultat de l'achat de la force de travail par une partie du capital d'origine, achat conforme aux lois de l'échange et qui, du point de vue juridique, ne présuppose du côté de l'ouvrier que la libre disposition de ses propres facultés et, du côté du possesseur d'argent ou de marchandises, celle des valeurs qui sont à lui ; dans la mesure où le capital supplémentaire nº II, etc. n'est que le résultat du capital supplémentaire nº I, et donc la conséquence de ce premier rapport ; dans la mesure où chaque transaction individuelle ne cesse d'être conforme à la loi de l'échange marchand, où le capitaliste achète

22. « Le travail crée le capital avant que le capital emploie le travail », (*Labour creates capital, before capital employs labour*). (E.G. WAKEFIELD. *England and America*, Londres 1833, v. II, p. 110).

toujours la force de travail et où l'ouvrier la vend toujours — et nous voulons supposer qu'il le fait même à sa valeur réelle — ; alors, manifestement, la loi de l'appropriation ou loi de la propriété privée, fondée sur la production des marchandises et sur la circulation des marchandises, se renverse, par sa propre et inévitable dialectique interne, en son contraire direct. L'échange d'équivalents, qui apparaissait comme l'opération initiale, a pris une tournure telle qu'il n'y a plus d'échange qu'apparent : premièrement, la partie de capital échangée contre de la force de travail n'est elle-même qu'une partie du produit du travail d'autrui approprié sans équivalent ; deuxièmement, son producteur, l'ouvrier, doit non seulement la remplacer, mais la remplacer en y ajoutant un nouveau surplus. Le rapport d'échange entre le capitaliste et l'ouvrier n'est donc plus qu'une apparence inhérente au procès de circulation, une simple forme étrangère au contenu proprement dit, dont elle n'est que la mystification. La forme, c'est l'achat et la vente constante de la force de travail. Le contenu, c'est le fait que le capitaliste reconvertit toujours une partie du travail d'autrui déjà objectivé qu'il ne cesse de s'approprier sans équivalent en un quantum plus grand de travail vivant d'autrui. A l'origine, le droit de propriété nous apparaissait fondé sur un travail propre. Du moins fallait-il accepter cette hypothèse, puisqu'il n'y avait face à face que des possesseurs de marchandises à égalité de droits, et que le seul moyen de s'approprier de la marchandise d'autrui, c'était d'aliéner sa propre marchandise, celle-ci n'étant fabricable que par du travail. La propriété apparaît maintenant du côté du capitaliste comme droit de s'approprier le travail d'autrui non payé ou le produit de ce travail, et du côté de l'ouvrier comme impossibilité de s'approprier son propre produit. Le divorce entre propriété et travail devient la conséquence nécessaire d'une loi qui procédait en apparence de leur identité[23].

Pourtant, si le mode d'appropriation capitaliste a toute apparence d'outrager les lois initiales de la production marchande, il ne résulte nullement de la violation de ces lois mais

23. La propriété du capitaliste sur le produit du travail d'autrui est « une conséquence rigoureuse de la loi d'appropriation, dont le principe fondamental était au contraire l'attribution exclusive à chaque travailleur des produits de son travail ». (CHERBULIEZ, *Richesse ou pauvreté*, Paris 1841, p. 58, où ce renversement dialectique, néanmoins, n'est pas correctement développé).

au contraire de leur application. Un bref retour en arrière sur les phases successives du mouvement dont l'accumulation capitaliste marque le terme, va permettre de le mettre une fois encore en lumière.

Nous avons vu d'abord que la transformation première d'une somme de valeur en capital s'accomplissait tout à fait conformément aux lois de l'échange. L'un des contractants vend sa force de travail, l'autre l'achète. Le premier reçoit la valeur de sa marchandise, dont la valeur d'usage — le travail — est du même coup aliénée au second. Celui-ci transforme alors les moyens de production qui lui appartiennent déjà à l'aide d'un travail qui lui appartient tout autant en un nouveau produit qui lui appartient également de plein droit.

La valeur de ce produit inclut premièrement la valeur des moyens de production consommés. Le travail utile ne peut pas consommer ces moyens de production sans en transférer la valeur au nouveau produit ; mais pour être vendable, la force de travail doit être à même de fournir du travail utile dans la branche d'industrie où elle est censée être utilisée.

La valeur du nouveau produit inclut en outre : l'équivalent de la valeur de la force de travail et une survaleur. Ceci parce que la force de travail vendue pour une période déterminée, journée, semaine, etc. possède moins de valeur que son usage n'en crée pendant le même temps. L'ouvrier a reçu le paiement de la valeur d'échange de sa force de travail, et il en a du même coup aliéné la valeur d'usage — comme c'est le cas dans tout achat et toute vente.

Le fait que cette marchandise particulière qu'est la force de travail ait la valeur d'usage unique en son genre de fournir du travail, et donc de créer de la valeur, ne peut en rien affecter la loi universelle de la production marchande. Donc si la somme de valeur avancée dans le salaire ne se retrouve pas simplement telle quelle dans le produit, mais augmentée d'une survaleur, cela ne vient pas de ce que le vendeur aurait été lésé, puisqu'il a reçu la valeur de sa marchandise, mais uniquement de la consommation de cette marchandise par l'acheteur.

La loi de l'échange n'implique l'égalité que pour les valeurs d'échange des marchandises cédées les unes contre les autres. Elle implique même de prime abord que leurs valeurs d'usage soient différentes, et n'a absolument rien à voir avec leur consommation, qui commence seulement une fois le marché conclu et exécuté.

La transformation primitive de l'argent en capital s'accomplit donc dans la plus exacte harmonie avec les lois économiques de la production marchande et avec le droit de propriété qui en dérive. Et, malgré cela, elle a pour résultat :

1. que le produit appartient au capitaliste, et non à l'ouvrier ;
2. que la valeur de ce produit, en plus de la valeur du capital avancé, comprend une survaleur qui a coûté du travail à l'ouvrier et rien au capitaliste, et qui devient pourtant la propriété légitime du capitaliste ;
3. que l'ouvrier a conservé sa force de travail et qu'il peut la revendre s'il trouve un acheteur.

La reproduction simple n'est que la répétition périodique de cette première opération ; chaque fois de l'argent est transformé, retransformé, en capital. La loi n'est donc pas violée, bien au contraire, elle a simplement l'occasion de s'appliquer continuellement.

« *Plusieurs échanges successifs n'ont fait du dernier que le représentant du premier* » * (Sismondi, *ouv. cit.*, p. 70).

Et pourtant, nous avons vu que la reproduction simple suffisait pour imprimer à cette première opération — pour autant qu'on la saisisse comme un processus isolé — un caractère totalement altéré.

« *Parmi ceux qui se partagent le revenu national, les uns* » (les ouvriers) « *y acquièrent chaque année un nouveau droit par un nouveau travail, les autres* » (les capitalistes) « *y ont acquis antérieurement un droit permanent par un travail primitif* * ». (Sismondi, *ouv. cit.*, pp. 110, 111).

Le travail, on le sait, n'est pas le seul domaine où le premier-né fait merveille.

Il n'avance à rien non plus de remplacer la reproduction simple par la reproduction à une échelle élargie, par l'accumulation. Dans la première, le capitaliste gaspille toute la survaleur, dans la seconde, il fait la preuve de ses vertus bourgeoises en n'en consommant qu'une partie et en transformant le reste en argent.

La survaleur est sa propriété, elle n'a jamais été à un autre. S'il l'avance pour la production, il fait, tout comme au premier jour où il est entré sur le marché, des avances sur son fonds propre. Que ce fonds provienne cette fois du travail non payé de ses ouvriers ne change absolument rien à l'affaire. Si l'ouvrier B est employé avec la survaleur produite par l'ouvrier A, pre-

mièrement A a fourni cette survaleur sans qu'on ait réduit d'un centime le juste prix de sa marchandise, et deuxièmement cette tractation ne regarde B en aucune manière. Ce que B exige et qu'il a le droit d'exiger, c'est que le capitaliste lui paie la valeur de sa force de travail.

« *Tous deux gagnaient encore ; l'ouvrier parce qu'on lui avançait les fruits de son travail* » (Entendez : *du travail gratuit d'autres ouvriers*) « *avant qu'il fût fait* » (Entendez : *avant que le sien ait porté de fruit*) « *le maître, parce que le travail de cet ouvrier valait plus que le salaire* » (Entendez : *produisait plus de valeur que celle de son salaire*) * (SISMONDI, *ouv. cit.*, p. 135).

Il est vrai que les choses se présentent sous un tout autre aspect si nous considérons la production capitaliste dans le flux ininterrompu de son renouvellement et que nous observons non plus le capitaliste individuel et l'ouvrier individuel, mais l'ensemble, la classe capitaliste et, face à elle, la classe ouvrière. Mais ce serait prendre alors un critère totalement étranger à la production marchande.

Dans la production marchande, il y a seulement face à face un vendeur et un acheteur, indépendants l'un de l'autre. Leurs relations mutuelles prennent fin le jour où le contrat qu'ils ont conclu entre eux vient à échéance. Si la transaction se répète, c'est à la suite d'un nouveau contrat, qui n'a rien à voir avec le précédent et qui ne réunit le même acheteur et le même vendeur que par le fait du hasard.

Pour juger la production marchande, ou tel processus qui y ressortit, d'après ses propres lois économiques, nous devons donc considérer chaque acte d'échange pour lui-même, hors de toute connexion avec l'acte d'échange qui l'a précédé comme avec celui qui le suit. Et puisque achats et ventes ne se concluent qu'entre individus singuliers, il n'est pas loisible d'y chercher des relations entre des classes sociales entières.

Si longue qu'ait pu être la succession des reproductions périodiques et des accumulations antérieures que le capital fonctionnant aujourd'hui a connue, il conserve toujours sa virginité originelle. Aussi longtemps qu'à chaque acte d'échange — pris individuellement — les lois de l'échange sont observées, le mode d'appropriation peut connaître un bouleversement total sans affecter en aucune manière le droit de propriété conforme à la production marchande. C'est le même droit qui est en vigueur, aussi bien au début, quand le produit appartient au producteur et que celui-ci, échangeant équivalent contre

équivalent, peut s'enrichir seulement par son propre travail, que dans la période capitaliste, où la richesse sociale devient dans une proportion toujours croissante la propriété de ceux qui sont en mesure de se réapproprier sans cesse le travail non payé des autres.

Ce résultat devient inévitable dès que la force de travail est vendue librement comme marchandise par l'ouvrier lui-même. Mais c'est aussi seulement à partir de ce moment-là que la production marchande se généralise et devient la forme de production typique ; c'est seulement à partir de ce moment-là que tout produit est d'emblée produit pour la vente et que toute richesse produite passe par la circulation. C'est seulement là où le travail salarié en est la base que la production marchande s'impose à la société tout entière ; mais c'est alors seulement aussi qu'elle déploie toutes ses potentialités cachées. Dire que l'intervention du travail salarié fausse la production marchande revient à dire que la production marchande, pour rester pure, n'a pas le droit de se développer. Dans la mesure même où la production marchande se développe progressivement en production capitaliste en obéissant à ses propres lois immanentes, ses lois de propriété se renversent en lois de l'appropriation capitaliste [24].

On a vu que, même dans la reproduction simple, tout capital avancé, quelle que soit la manière dont il a été acquis à l'origine, se transforme en capital accumulé ou survaleur capitalisée. Mais dans le fleuve de la production, tout capital avancé à l'origine devient de manière générale une grandeur qui disparaît (*magnitudo evanescens* au sens mathématique du terme), comparativement au capital accumulé directement, c'est-à-dire à la survaleur ou au surproduit retransformés en capital, qu'il fonctionne chez celui qui l'a accumulé, ou qu'il soit maintenant entre des mains étrangères. C'est pourquoi l'économie politique présente tout simplement le capital comme « richesse accumulée » (survaleur transformée ou revenu) « réutilisée à la production de survaleur » [25], ou le capitaliste comme « possesseur de sur-

---

24. On admirera donc la subtilité de Proudhon qui veut abolir la propriété capitaliste en lui opposant... les lois éternelles de la production marchande !

25. « Capital : richesse accumulée, employée dans un but de profit ». (MALTHUS, *ouv. cit.*, p. 262). « Le capital consiste en richesse épargnée sur le revenu et utilisée dans un but de profit ». (R. JONES, *Text-Book of lectures on the Political Economy of Nations*, Hertford 1852, p. 16).

produit »[26]. C'est encore la même conception qui s'exprime, simplement sous une autre forme, quand on dit que tout le capital existant est de l'intérêt accumulé ou capitalisé, étant donné que l'intérêt n'est qu'une fraction de la survaleur[27].

2. *Conception erronée de la reproduction élargie dans l'économie politique*

Avant d'en venir à quelques définitions plus précises de l'accumulation ou de la retransformation de la survaleur en capital, il faut lever une ambiguïté concoctée par l'économie classique.

Pas plus que les marchandises que le capitaliste achète pour sa consommation propre avec une partie de la survaleur ne lui servent de moyens de production et de valorisation, le travail qu'il achète pour la satisfaction de ses besoins naturels et sociaux n'est un travail productif. Au lieu de transformer la survaleur en capital en achetant ces marchandises-là et ce travail, il la consomme ou la dépense, à l'inverse, comme revenu. Alors que la mentalité féodale consiste, comme le dit si bien Hegel « à consommer ce qui est déjà là »[27*], et s'étalait, entre autres, dans le luxe des services personnels, il était décisif pour l'économie bourgeoise qu'elle prêchât comme premier devoir du citoyen l'accumulation du capital et ne se lassât point d'enseigner : qu'on ne peut pas accumuler quand on engloutit tout son revenu au lieu d'en dépenser une bonne part à recruter des ouvriers productifs supplémentaires qui rapportent plus qu'ils ne coûtent. D'un autre côté, elle devait partir en guerre contre le préjugé populaire qui confond production capitaliste et thésaurisation[28] et se figure que la richesse accumulée est une richesse soustraite

---

26. « Les possesseurs du surproduit ou capital ». (*The Source and Remedy of the National Difficulties. A letter to Lord John Russel*, Londres 1821, p. 4).

27. « Le capital, avec l'intérêt composé de chaque partie du capital épargné, est un tel pôle d'attraction que toute la richesse du monde dont on tire des revenus est depuis longtemps devenue intérêt de capital ». (Londres, *Economist*, 19 juillet 1851).

27*. HEGEL, *Principes de la philosophie du Droit*, paragraphe 203, additif.

28. « Il n'est pas d'économiste aujourd'hui qui, par *épargner*, entende seulement *thésauriser* ; et abstraction faite de ce procédé étroit et insuffisant, on ne saurait imaginer à quoi peut servir ce terme en référence à la richesse nationale, sinon à désigner les différents emplois de l'épargne, en les fondant sur une distinction réelle entre les différentes sortes de travail qu'elle entretient ». (MALTHUS, *ouv. cit.*, pp. 38, 39).

à la destruction sous sa forme naturelle présente, et donc à la consommation, ou encore une richesse qui serait sauvée de la circulation. Or fermer l'argent à la circulation serait exactement le contraire de sa valorisation comme capital, et accumuler des marchandises dans le sens d'une thésaurisation serait une pure folie [28a]. L'accumulation massive de marchandises est le résultat d'un blocage de la circulation ou de la surproduction [29]. Il est vrai qu'il y a, sous-jacente dans la représentation populaire, à la fois l'image des denrées entassées dans le fonds de consommation des riches, qui se consomment lentement, et d'autre part, la constitution de réserve, phénomène qui est le propre de tous les modes de production et sur lequel nous nous attarderons un moment lors de l'analyse du procès de circulation.

L'économie politique classique a donc raison de mettre l'accent sur le fait que la consommation du surproduit par des ouvriers productifs plutôt que par des ouvriers improductifs est un moment caractéristique du procès d'accumulation. Mais c'est ici que commence aussi son erreur. Depuis A. Smith, c'est la mode de présenter simplement l'accumulation comme consommation du surproduit par des ouvriers productifs ou la capitalisation de la survaleur comme sa simple conversion en force de travail. Écoutons, par exemple, Ricardo :

« Il faut comprendre que tous les produits d'un pays sont consommés ; mais cela fait la plus grande différence qu'on puisse imaginer, selon qu'ils sont consommés par ceux qui reproduisent une autre valeur ou par ceux qui n'en reproduisent pas. Quand nous disons du revenu qu'il est épargné et joint au capital, nous voulons dire que la partie du revenu qu'on dit jointe au capital est consommée par des ouvriers productifs au lieu de l'être par des improductifs. Il n'y a pas de plus grande erreur que de supposer que le capital est augmenté du fait d'une non-consommation » [30].

Il n'y a pas de plus grande erreur que de croire comme Ricardo, et tous les autres après lui qui ont répété comme des bavards cette affirmation d'A. Smith, que

« la partie du revenu dont on dit qu'elle est jointe au capital est consommée par des ouvriers productifs ».

28a. C'est ainsi que chez Balzac, qui a si profondément étudié toutes les nuances de l'avarice, le vieil usurier Gobseck; quand il se met à constituer un trésor en entassant des marchandises, est déjà retombé en enfance.

29. « Accumulation de capitaux... non-échange... surproduction ». (Th. Corbet, *ouv. cit.*, p. 104).

30. Ricardo, *ouv. cit.*, p. 163, note.

Cette représentation voudrait que toute la survaleur transformée en capital devienne du capital variable. Or celle-ci se divise au contraire, comme la valeur avancée à l'origine, en capital constant et capital variable, en moyens de production et force de travail. La force de travail est la forme sous laquelle le capital variable existe à l'intérieur du procès de production. C'est dans ce procès qu'elle est elle-même consommée par le capitaliste. Elle consomme par son fonctionnement — le travail — des moyens de production. En même temps, l'argent payé lors de l'achat de la force de travail se transforme en moyens de subsistance, qui ne sont pas consommés par le « travail productif », mais par « le travailleur productif ». Au terme d'une analyse complètement à l'envers, A. Smith aboutit à ce résultat inepte que, bien que chaque capital individuel se divise en une composante constante et une variable, le capital social ne se dissout que dans du capital variable ou n'est dépensé qu'en paiement de salaire. Soit, par exemple, un fabricant de drap qui convertit 2 000 £ en capital. Il investit une partie de l'argent dans l'achat de tisserands, l'autre partie en filés de laine, en machinerie pour la laine, etc. Mais les gens à qui il achète les filés et la machinerie paient à leur tour, avec une partie de ce qu'ils ont reçu de lui, du travail et ainsi de suite... jusqu'à ce que les 2 000 £ soient dépensées en paiement de salaire ou que la totalité du produit représenté par les 2 000 £ soit consommée par des ouvriers productifs. On voit que toute la force de l'argument tient dans ce « et ainsi de suite », qui nous renvoie de Caïphe à Pilate. Et effectivement, A. Smith arrête l'analyse précisément là où elle commence à faire difficulté [31].

Tant qu'on ne considère que le fonds de la production annuelle globale, le procès de reproduction annuel est aisément compréhensible. Mais toutes les composantes de la production annuelle doivent être mises sur le marché, et c'est là que commence la difficulté. Les mouvements des capitaux individuels et des revenus personnels se croisent, s'entremêlent, se perdent dans un déplacement universel — la circulation de la richesse

31. En dépit de toute sa « logique », M. J.St. Mill ne découvre jamais les erreurs dans les analyses de ses prédécesseurs, même dans celles qui, d'un simple point de vue d'expert, sans même quitter l'horizon bourgeois, crèvent les yeux tant elles ont besoin d'être corrigées. Il se contente d'enregistrer les lubies de ses maîtres avec un dogmatisme d'écolier. Un exemple encore : « A la longue, le capital lui-même se résout complètement en salaire, et quand il est remplacé par la vente du produit, il redevient salaire ».

sociale — qui trouble le regard et donne à l'analyse des problèmes très complexes à résoudre. Dans la troisième section du deuxième livre, je ferai l'analyse de la connexion réelle de tout cela. C'est le grand mérite des physiocrates d'avoir tenté les premiers, dans leur « Tableau économique »[31*], de donner une image de la production annuelle telle qu'elle procède de la circulation[32].

On comprend du reste fort bien que l'économie politique n'ait pas manqué d'exploiter dans l'intérêt de la classe capitaliste le théorème d'A. Smith selon lequel : toute la partie du produit net transformée en capital est consommée par la classe ouvrière.

3. *Partage de la survaleur en capital et en revenu. La théorie de l'abstinence*

Dans le chapitre précédent, nous n'avons considéré la survaleur, ou le surproduit, que comme fonds de consommation individuel du capitaliste, et dans ce chapitre, jusqu'à présent, que comme un fonds d'accumulation. Or elle n'est ni l'un ni l'autre seulement, mais les deux à la fois. Une partie de la survaleur est consommée par le capitaliste à titre de revenu[33], une autre partie est utilisée comme capital, ou accumulée.

31*. QUESNAY, *Tableau économique,* Paris 1858. Marx utilise l'édition de 1866 : F. QUESNAY, *Analyse du tableau économique* in : *Physiocrates...* par Eugène Daire. Voir : *Théories sur la plus-value,* t. 1, Editions sociales, p. 357.

32. Non seulement A. Smith n'a pas fait de progrès, comparé à ses prédécesseurs, dans l'exposition du procès de reproduction, et donc aussi de l'accumulation, mais par bien des côtés il est au contraire nettement en retrait par rapport à eux, en particulier par rapport aux physiocrates. L'illusion dont nous parlons dans le texte est étroitement liée au dogme vraiment fabuleux qu'il a légué à l'économie politique, et selon lequel le prix des marchandises se compose de salaire, de profit (intérêt) et de rente foncière, donc uniquement de salaire et de survaleur. Storch, au moins, partant de cette base, avoue naïvement : « Il est impossible de résoudre le prix nécessaire dans ses éléments les plus simples ». (STORCH, *ouv. cit.*, Pétersb., édit. 1815, t. II, p. 141, note). La belle science économique que voilà, qui déclare impossible de résoudre le prix des marchandises en ses éléments les plus simples ! On trouvera de plus amples explications sur ce point dans la troisième section du livre deux et dans la septième section du livre trois.

33. Le lecteur remarquera que le mot « revenu » est employé dans deux sens différents : premièrement pour désigner la survaleur considérée comme fruit qui naît périodiquement du capital, deuxièmement pour désigner la partie de ce fruit qui est périodiquement consommée ou annexée à son fonds

Pour une masse donnée de survaleur, plus l'une de ces parties est grande, plus l'autre est petite. Tous autres facteurs considérés comme identiques par ailleurs, la proportion dans laquelle s'effectue ce partage détermine la grandeur de l'accumulation. Or, celui qui entreprend ce partage, c'est le propriétaire de la survaleur, le capitaliste. C'est donc un acte de sa volonté. De la partie du tribut levé par lui qu'il accumule, on dit qu'il l'épargne, parce qu'il ne la mange pas intégralement, c'est-à-dire parce qu'il exerce sa fonction de capitaliste, la fonction qui consiste à s'enrichir.

C'est seulement dans la mesure où il est du capital personnifié que le capitaliste a une valeur historique et ce droit d'existence historique qui, comme dit le subtil Lichnowski, « n'a pas aucune date »[33*]. C'est seulement dans cette mesure que sa propre nécessité transitoire est sise dans la nécessité transitoire du mode de production capitaliste. Mais dans cette mesure également, ses motivations ne sont pas la valeur d'usage et la jouissance, mais la valeur d'échange et sa multiplication. C'est en fanatique de la valorisation de la valeur qu'il contraint sans ménagement l'humanité à la production pour la production, et donc à un développement des forces productives sociales et à la création de conditions matérielles de production qui seules peuvent constituer la base réelle d'une forme de société supérieure dont le principe fondamental est le plein et libre développement de chaque individu. Le capitaliste n'est une personne respectable qu'en tant que personnification du capital. En tant que tel, il partage avec le thésauriseur cette pulsion d'enrichissement absolue. Mais ce qui apparaît chez celui-ci comme une manie individuelle est chez le capitaliste l'effet du mécanisme social, dans lequel il n'est qu'un rouage. En outre, le développement de la production capitaliste fait de l'accroissement constant du capital placé dans une entreprise industrielle une nécessité, et la concurrence impose à chaque capitaliste individuel de se soumettre à la contrainte extérieure

---

de consommation par le capitaliste. Je conserve ce double sens parce qu'il s'harmonise avec la terminologie en usage chez les économistes anglais et français.

33*. Allusion aux propos tenus à l'Assemblée de Francfort, le 31 août 1848, par le grand propriétaire foncier Lichnowski qui exprimait ainsi son déni à la Pologne de revendiquer tout droit historique à l'existence. Voir aussi *Nouvelle Gazette rhénane* n° 91, article du 1er septembre 1848 (*MEW*, t. 5, pp. 350-353).

des lois immanentes du mode de production capitaliste. Elle contraint à étendre sans cesse son capital pour le conserver, et il ne peut l'étendre qu'au moyen d'une accumulation progressive.

Dans la mesure donc où ce qu'il fait ou ne fait pas n'est fonction que du capital doué en lui de conscience et de volonté, il considère sa propre consommation privée comme un vol à l'encontre de l'accumulation de son capital, de même que, dans la comptabilité italienne, les dépenses privées figurent dans la colonne « Doit » du capitaliste en face du capital. L'accumulation c'est la conquête du monde de la richesse sociale. En élargissant la masse du matériau humain exploité, elle élargit simultanément la domination directe et indirecte du capitaliste [34].

34. Luther montre de manière très vivante et vraie que chez l'usurier, qui est la forme surannée, quoique sans cesse renouvelée, du capitaliste, la soif de domination est l'un des éléments de la pulsion d'enrichissement : « La simple raison a permis aux païens de compter l'usurier comme assassin et quadruple voleur. Mais nous, chrétiens, nous le tenons en tel honneur que nous l'adorons quasiment à cause de son argent... Celui qui dérobe, vole et dévore la nourriture d'un autre est tout aussi bien un meurtrier (autant que cela est en son pouvoir) que celui qui le fait mourir de faim ou le ruine entièrement. Or c'est là ce que fait l'usurier, et cependant il reste assis en sûreté sur son siège, au lieu qu'il serait bien plus juste que, pendu à la potence, il fût dévoré par autant de corbeaux qu'il a volé d'écus ; si du moins il y avait en lui assez de chair pour que tant de corbeaux pussent s'y tailler chacun un lopin. C'est les petits voleurs qu'on pend... Les petits voleurs qui sont mis aux fers ; les grands voleurs vont se prélassant dans l'or et la soie... Il n'est pas sur la terre (hormis le diable) de plus grand ennemi du genre humain qu'un avare et usurier, car il veut être Dieu de tous les hommes. Turcs, gens de guerre, tyrans, sont certes bien méchante engeance ; ils sont pourtant obligés de laisser vivre les gens et de confesser qu'ils sont des scélérats et des ennemis ; il leur arrive même, ils doivent même parfois s'apitoyer. Mais l'usurier, ce sac à avarice, voudrait que le monde entier fût en proie à la faim, à la soif, à la tristesse et à la misère ; il voudrait avoir tout, tout seul, afin que chacun dût recevoir de lui comme d'un Dieu et soit à tout jamais son serf. Il porte des chaînes, des anneaux d'or, s'essuie le bec, se fait passer pour un homme pieux et débonnaire... L'usure est un monstre énorme, un loup-garou qui dévore tout, pire qu'un Cacus, qu'un Gérion, qu'un Antée. Et pourtant il s'attiffe et joue les saints hommes, pour qu'on ne voie pas d'où viennent les bœufs qu'il fait entrer à reculons dans sa caverne. Mais Hercule entendra les mugissements des bœufs prisonniers et cherchera Cacus à travers les rochers pour arracher les bœufs aux mains de ce scélérat. Car c'est le nom de Cacus que mérite le scélérat, qui est un pieux usurier qui vole, pille et dévore tout et veut pourtant n'avoir rien fait, et prend grand soin que personne ne puisse le découvrir, parce que les bœufs amenés à reculons dans sa caverne ont laissé des traces de leurs pas qui font croire qu'ils en sont sortis. Comme lui l'usurier veut se moquer du monde en affectant de lui être utile et de lui donner des bœufs, alors qu'il les accapare pour lui tout seul et les dévore... Et si l'on roue et décapite les assassins et les voleurs de grand chemin, que ne devrait-on plus encore chasser, maudire, rouer tous les usuriers et leur couper la tête ». (Martin LUTHER, *ouv. cit.*) [Martin LUTHER, *Sermon aux pasteurs contre l'usure*].

Mais le péché originel est partout à l'œuvre. Au fur et à mesure du développement du mode de production capitaliste, de l'accumulation et de la richesse, le capitaliste cesse d'être simple incarnation du capital. Il éprouve un sentiment d'« émotion humaine »[34*] pour son propre Adam, et il devient à ce point cultivé qu'il peut sourire de l'ascétisme passionné comme d'un préjugé de thésauriseur vieux jeu. Alors que le capitaliste classique stigmatise la consommation individuelle comme un péché contre sa fonction et comme « abstinence » d'accumulation, le capitaliste modernisé est en mesure de voir dans l'accumulation un « renoncement » à son désir de jouissance. « Deux âmes hélas habitent, en son cœur, l'une veut se séparer de l'autre ! »[34**]

Aux débuts historiques du mode de production capitaliste — et chaque parvenu capitaliste passe individuellement par ce stade historique — prédominent deux passions absolues, l'avarice et la pulsion d'enrichissement. Mais le progrès de la production capitaliste ne crée pas seulement un monde de jouissance. Avec la spéculation et le crédit, il ouvre mille sources d'enrichissement soudain. A un certain niveau de développement, un degré conventionnel de gaspillage, qui est en même temps étalage de la richesse, et par conséquent moyen de crédit, s'avère même nécessaire pour les affaires du « malheureux » capitaliste. Le luxe entre dans les frais de représentation du capital. Au demeurant, le capitaliste ne s'enrichit pas, comme le thésauriseur, en proportion de son travail personnel et de sa non-consommation personnelle, mais en raison de la force de travail d'autrui qu'il aspire, et du renoncement à toutes les jouissances de la vie qu'il impose à l'ouvrier. C'est pourquoi, bien que les gaspillages du capitaliste n'aient jamais l'allure de bonne conscience[34***] qui caractérise ceux du fringant seigneur féodal, et que l'avarice la plus crasseuse et l'esprit de calcul le plus besogneux y soient toujours sur le qui-vive, ses gaspillages s'accroissent cependant à mesure qu'il accumule sans qu'une attitude doive nécessairement porter préjudice à l'autre. Du coup, un vrai conflit faustien se développe au plus profond du cœur de l'individu-capital, entre les pulsions d'accumulation et de jouissance.

34*. Schiller, *Die Bürgschaft*; ballade parue en 1799 dans le *Musenalmanach*.
34**. Citation déformée de *Faust I*, « Devant la porte ».
34***. Dans le texte allemand « Bona Fide ».

« L'industrie de Manchester », lit-on dans un écrit publié en 1795 par le Docteur Aikin, « peut être divisée en quatre périodes. Dans la première, les fabricants étaient contraints de travailler dur pour gagner leur vie ».

Ils s'enrichissaient surtout en volant les parents qui plaçaient des jeunes gens comme *apprentices* (apprentis) chez eux, et devaient payer pour cela le prix fort, tandis que les apprentis touchaient un salaire de famine. D'autre part, les profits moyens étaient bas et l'accumulation exigeait une grande parcimonie. Ils vivaient comme des thésauriseurs et étaient loin de consommer ne fût-ce que les intérêts de leur capital.

« Dans la seconde période, ils avaient commencé à acquérir de petites fortunes, mais travaillaient tout aussi dur qu'auparavant », car l'exploitation directe du travail coûte du travail, comme le savent tous les surveillants d'esclaves, « et leur style de vie était aussi frugal que par le passé... La troisième période vit les débuts du luxe, et, pour étendre les affaires, on envoya des cavaliers (des *commis voyageurs* * à cheval) porteurs d'ordres à réaliser dans toutes les villes de marché du royaume. Avant 1690 il n'existait sans doute pas ou très peu de capitaux acquis dans l'industrie dépassant 3 000 à 4 000 £. Pourtant, à cette époque, ou un peu plus tard, les industriels avaient déjà accumulé de l'argent et commençaient à édifier des maisons de pierre à la place des maisons de bois et de mortier... Dans les premières décennies du XVIIIe siècle, un fabricant de Manchester qui offrait à ses invités une pinte de vin étranger s'exposait encore aux racontars et aux hochements de tête de tous ses voisins ».

Avant l'apparition des machines, la consommation des fabricants, le soir, dans les cafés où ils se réunissaient, ne dépassait jamais plus de six pence pour un verre de punch et un penny pour un rouleau de tabac. C'est seulement en 1785, et c'est une date historique, que l'on vit « une personne vraiment engagée dans les affaires avec un équipage à elle ! ». « La quatrième période », le dernier tiers du XVIIIe siècle, « est une période de grand luxe et de gaspillage confortée par l'extension des affaires »[35]. Que dirait le brave docteur Aikin s'il ressuscitait aujourd'hui à Manchester !

Accumulez, accumulez ! C'est la loi, la parole de Moïse et des Prophètes ! « L'industrie fournit la matière que l'esprit d'épargne accumule »[36]. Donc épargnez, épargnez, c'est-à-dire retransfor-

---

35. Dr Aikin, *Description of the Country from 30 to 40 miles round Manchester*, Londres 1795, pp. 181, 182 et suiv.
36. A. Smith, L. II, ch. III.

mez en capital une part aussi grande que possible de la survaleur ou du surproduit ! Accumuler pour accumuler, produire pour produire, c'est dans ces termes que l'économie classique formulait la vocation historique de l'époque bourgeoise. A aucun moment, elle ne s'est fait d'illusions sur les douleurs de l'enfantement de la richesse [37], mais à quoi bon se lamenter face à une nécessité historique ? Si pour l'économie classique le prolétaire n'est qu'une machine à produire de la survaleur, le capitaliste n'est également qu'une machine à transformer cette survaleur en surcapital. Elle prend sa fonction historique très au sérieux. Pour prémunir son sein du funeste conflit des pulsions de jouissance et d'enrichissement, Malthus défendait, au début des années vingt de ce siècle, une division du travail qui assignait au capitaliste véritablement engagé dans la production la tâche d'accumuler, laissant en apanage aux autres parties prenantes de la survaleur, à l'aristocratie foncière et aux prébendiers de l'État et de l'Église le soin de pourvoir aux gaspillages. Il est de la plus haute importance, dit-il, « de tenir séparées la passion de la dépense et celle de l'accumulation *(the passion for expenditure and the passion for accumulation)* » [38]. Ces Messieurs les capitalistes, qui s'étaient transformés depuis longtemps en bons viveurs et hommes du monde, poussèrent les hauts cris. Quoi, s'écria l'un de leurs porte-parole, un ricardien, M. Malthus prêche en faveur de rentes foncières élevées, d'impôts élevés, etc. dans le but d'aiguillonner sans relâche les industriels par l'existence de consommateurs improductifs ! Certes, la production, la production à une échelle toujours élargie, est bien notre mot d'ordre, mais

« la production est bien plus freinée qu'activée par un tel processus. Il n'est pas non plus tout à fait juste (*nor is it quite fair*) d'entretenir ainsi dans l'oisiveté un certain nombre de personnes, dans le seul but d'en aiguillonner d'autres dont le caractère donne lieu de croire (*who are likely, from their characters*) que, si vous pouvez les contraindre à fonctionner, ils fonctionneront avec succès » [39].

37. Même J.B. Say déclare : « Les épargnes des riches se font aux dépens des pauvres » [37*]. « Le prolétaire romain... vivait presque uniquement aux dépens de la société... On pourrait dire presque que la société moderne vit aux dépens du prolétaire, de la part qu'elle retranche sur la récompense de son travail ». (SISMONDI, *Etudes*, etc., t. I, p. 24).

37*. J.-B. SAY, *Traité d'économie politique*, 5e édition, Paris 1826, t. 1, pp. 130-131.

38. MALTHUS, *ouv. cit.*, pp. 319, 320.

39. *An Inquiry into those principles respecting the nature of Demand, etc.*, p. 67.

Mais s'il trouve injuste que, pour pousser le capitaliste industriel à accumuler, on l'aiguillonne en lui enlevant le beurre de son pain, il ne lui en paraît pas moins nécessaire de maintenir le salaire de l'ouvrier, autant que faire se peut, au niveau le plus bas, « pour qu'il reste laborieux ». Et il ne dissimule pas non plus un seul instant que le secret pour faire du plus, c'est l'appropriation de travail non payé.

« Une demande accrue des ouvriers signifie uniquement qu'ils sont disposés à prendre moins de leur propre produit pour eux-mêmes, et à en laisser une plus grande part à leurs utilisateurs ; et quand on dit qu'en diminuant la consommation » (chez les ouvriers) « cela produit un " glut " (encombrement du marché, surproduction), « je n'ai qu'une chose à répondre, c'est que glut est synonyme de profits élevés » [40].

Les querelles sur la manière la plus profitable à l'accumulation de répartir le butin extorqué à l'ouvrier entre le capitaliste industriel et le propriétaire foncier oisif se sont tues avec la révolution de Juillet. Peu de temps après, le prolétariat urbain a sonné le tocsin à Lyon et, en Angleterre, le prolétariat des campagnes a fait voler le feu de maison en maison. D'un côté de la Manche, la vogue était à l'owenisme, de l'autre au saint-simonisme et au fouriérisme. Le glas de l'économie vulgaire avait sonné. Un an tout juste avant de découvrir à Manchester que le profit (intérêt compris) du capital est le produit de la « douzième et dernière heure de travail » non rémunérée, Nassau W. Senior avait annoncé au monde une autre découverte : « Moi », disait-il solennellement, « je remplace le mot capital, considéré comme instrument de production, par le mot abstinence » [41]. Sublime in-

40. *Ibid.*, p. 59.

41. SENIOR, *Principes fondamentaux de l'Econ. Pol.*, trad. Arrivabene, Paris 1836, p. 309. Pour les disciples de l'ancienne école classique, c'était quand même un peu trop fort. « Monsieur Senior substitue aux mots travail et capital les mots travail et abstinence... Abstinence est une simple négation. Ce n'est pas l'abstinence, mais l'usage du capital employé de manière productive qui est la source du profit ». (John CAZENOVE, *ouv. cit.*, p. 130, note). Par contre, M. John Stuart Mill recopie d'un côté la théorie du profit de Ricardo, et annexe d'autre part la « remuneration of abstinence » de Senior. Autant la « contradiction » hégélienne, cette source de toute dialectique, lui est étrangère, autant il est à l'aise dans les contradictions les plus plates.

Additif à la deuxième édition : L'économiste vulgaire n'a jamais fait cette réflexion élémentaire que toute action humaine peut être envisagée comme une « abstention » de son contraire : manger, c'est s'abstenir de jeûner ; marcher, s'abstenir de rester à l'arrêt ; travailler, s'abstenir de fainéanter ; fainéanter, s'abstenir de travailler, etc. Ces messieurs feraient bien de réfléchir un peu à la phrase de Spinoza : Determinatio est negatio [41*].

41*. *Determinatio est negatio.* Cette expression de Spinoza se trouve dans la lettre n° 50 (lettre du 2 juin 1674 à un correspondant anonyme). Elle

vention ! Spécimen inégalé de « découverte » de l'économie vulgaire ! On remplace une catégorie économique par une sycophanterie verbeuse, *voilà tout* *. « Quand le sauvage », nous apprend Senior, « fabrique des arcs, il exerce une industrie, mais il ne pratique pas l'abstinence ». Voilà bien qui nous explique comment et pourquoi, dans des états antérieurs de la société, on a fabriqué des instruments de travail « sans l'abstinence » du capitaliste. « Plus la société progresse, plus elle requiert d'abstinence » [42], entendons de ceux qui exercent l'industrie qui consiste à s'approprier l'industrie d'autrui et son produit. Toutes les conditions du procès de travail se transforment dès lors en autant de pratiques d'abstinence du capitaliste. Si le blé non seulement se mange, mais aussi se sème ; c'est l'abstinence du capitaliste ! Si l'on donne au vin le temps de fermenter complètement, abstinence du capitaliste ! [43]. Le capitaliste se dépouille lui-même et toute sa race lorsqu'il « prête les instruments de production à l'ouvrier » (!), autrement dit lorsqu'il les exploite et valorise comme capital en leur incorporant de la force de travail, au lieu de manger lui-même jusqu'à la dernière miette machines à vapeur, coton, chemins de fer, engrais, chevaux de trait, etc. ou bien, comme se l'imagine naïvement l'économiste vulgaire, de dilapider « leur valeur » en objets de luxe et autres moyens de consommation [44]. Savoir comment la classe des capitalistes s'y prend, c'est un secret que l'économie vulgaire a jusqu'ici obstinément gardé. Bref, le monde ne vit plus que de la mortification de ce moderne pénitent de Vichnou, le capitaliste. Il n'y a pas que l'accumulation ; la simple « conservation d'un

---

est citée à plusieurs reprises par Hegel, notamment dans l'*Encyclopédie* et la *Science de la Logique*.

42. Senior, *ouv. cit.*, pp. 342, 343.

43. « Personne... n'ira par exemple semer son blé pour le laisser un an en terre, ou ne laissera son vin des années en cave au lieu de consommer immédiatement toutes ces choses ou leurs équivalents... s'il n'espère acquérir une valeur supplémentaire ». (Scrope, *Polit. Econ.*, édit. par A. Potter, New York 1841, p. 133) [43*].

43*. L'ouvrage de A. Potter, *Political Economy, its objects, uses and principles*, New York 1841, reprend pour une grande part les dix premiers chapitres de Scrope, *Principles of political Economy*, Londres 1833, moyennant quelques modifications.

44. « La privation que s'impose le capitaliste en prêtant ses instruments de production au travailleur » (euphémisme destiné à identifier, selon un procédé bien éprouvé de l'économie vulgaire, l'ouvrier salarié exploité par le capitaliste industriel et le capitaliste industriel lui-même, qui tape le capitaliste prêteur d'argent), « au lieu d'en consacrer la valeur à son propre usage en la transformant en objets d'utilité ou d'agrément ». (G. de Molinari, *ouv. cit.*, p. 36).

capital exige aussi un effort... constant pour résister à la tentation de le consommer »[45]. La simple humanité nous enjoint manifestement de délivrer le capitaliste du martyre et de la tentation, tout comme l'on a récemment délivré les esclavagistes de Géorgie, en abolissant l'esclavage, du dilemme où ils se trouvaient, ne sachant s'ils devaient dépenser tout le surproduit tiré de l'esclave nègre à coups de fouets en faisant la fête au champagne, ou en retransformer aussi une partie en terres et en nègres supplémentaires.

Dans les formations sociales économiques les plus diverses, il y a non seulement reproduction simple, mais aussi, encore qu'à des degrés divers, reproduction à une échelle élargie. Progressivement, on produit et on consomme plus, et donc on transforme plus de produits en moyens de production. Mais ce processus n'apparaît pas comme accumulation de capital, ni non plus, par conséquent, comme fonction du capitaliste, tant que les moyens de production de l'ouvrier, et donc aussi son produit, et ses moyens de subsistance, ne se trouvent pas face à lui sous forme de capital[46]. C'est un point que Richard Jones, le successeur de Malthus à la chaire d'économie politique du Collège des Indes orientales de Haileybury, mort il y a quelques années, fait bien ressortir en s'appuyant sur deux grands faits. Comme la partie la plus nombreuse de la population indienne est composée de paysans qui cultivent eux-mêmes leurs terres, leur produit, c'est-à-dire leurs moyens de travail et de subsistance, n'existe donc jamais « sous la forme *(in the shape)* d'un fonds épargné sur du revenu d'autrui *(saved from Revenue)* et ayant par conséquent parcouru antérieurement un processus d'accumulation *(a previous process of accumulation)* »[47]. D'autre part, dans les provinces où la domination anglaise a le moins détruit l'ancien système, les travailleurs non agricoles sont employés directement

45. « *La conservation d'un capital exige... un effort... constant pour résister à la tentation de le consommer**. » (COURCELLE-SENEUIL, *ouv. cit.*, p. 20).

46. « Les classes particulières de revenu qui contribuent le plus largement au progrès du capital national se modifient aux diverses étapes de leur développement, et ne sont par conséquent absolument pas les mêmes dans des nations qui occupent des positions différentes dans ce développement... Les profits..., source d'accumulation sans importance en comparaison des salaires et des rentes, aux stades antérieurs de la société... Quand les forces de l'industrie nationale ont réellement connu une croissance importante, les profits acquièrent une importance relativement plus grande comme source d'accumulation ». (Richard JONES, *Textbook, etc.*, pp. 16, 21).

47. *Ibid.*, pp. 36 et suiv. [Quatrième édition. — Sans doute une erreur de Marx, car le passage n'a pas été retrouvé. — F.E.]

par les grands auxquels échoit à titre de tribut ou de rente foncière, une portion du surproduit agricole. Une partie de ce produit est consommée en nature par les grands, une autre partie est transformée pour eux par les ouvriers en articles de luxe et autres objets de consommation, tandis que le reste constitue le salaire des ouvriers, qui sont propriétaires de leurs instruments de travail. Production et reproduction à une échelle élargie vont ici leur train sans aucune immixtion de ce saint étonnant, de ce chevalier à la triste figure qu'est le capitaliste « renonçant ».

4. *Facteurs déterminants du volume de l'accumulation, indépendamment des proportions de la répartition de la survaleur en capital et revenu : degré d'exploitation de la force de travail — force productive du travail — différence croissante entre capital mis en œuvre et capital consommé — grandeur du capital avancé*

Si l'on suppose donnée la proportion selon laquelle la survaleur se divise en capital et revenu, il est clair que la grandeur du capital accumulé se réglera sur la grandeur absolue de la survaleur. Mettons qu'il y ait 80 % de capitalisé et 20 % de mangé : le capital accumulé sera de 2 400 £ ou de 1 200 £, selon que la survaleur globale se sera élevée à 3 000 ou à 1 500 £. D'où il résulte que tous les facteurs qui déterminent la masse de la survaleur concourent à la détermination de la grandeur de l'accumulation. Nous allons les récapituler une nouvelle fois, mais seulement dans la mesure où ils ouvrent de nouvelles perspectives en ce qui concerne l'accumulation.

On se souvient que le taux de survaleur dépend en première instance du degré d'exploitation de la force de travail. L'économie politique accorde une telle importance à ce rôle qu'elle identifie à l'occasion l'accélération de l'accumulation par augmentation de la force de production du travail avec son accélération par augmentation de l'exploitation du travailleur [48]. Dans les

---

48. « Ricardo dit : " A des stades différents de la société, l'accumulation du capital ou des moyens d'employer du travail " (i.e. de l'exploiter) " est plus ou moins rapide et dans tous les cas dépend nécessairement des forces productives du travail. D'une manière générale, c'est là où il y a grande abondance de terres fertiles que les forces productives du travail sont les plus grandes ". Si les forces productives du travail désignent dans cette phrase la minuscule dimension de la quote-part de chaque produit qui revient à ceux qui le produisent par leur travail manuel, la phrase est tautologique, étant donné que la partie restante est le fonds à partir duquel,

passages sur la production de la survaleur, nous avons constamment sous-entendu que le salaire était au moins égal à la valeur de la force de travail. La baisse brutale imposée au salaire pour le ramener en dessous de cette valeur joue cependant un rôle trop important dans la pratique pour que nous ne nous y arrêtions pas un instant. A l'intérieur de certaines limites, elle transforme de fait le fonds de consommation nécessaire de l'ouvrier en un fonds d'accumulation de capital.

« Les salaires », dit justement J.St. Mill, « n'ont aucune force productive, ils sont le prix d'une force productive ; les salaires ne contribuent pas plus, en sus du travail proprement dit, à la production des marchandises, que n'y contribue le prix de la machinerie. Si l'on pouvait avoir le travail sans l'acheter, les salaires seraient superflus »[49].

Mais si les ouvriers pouvaient vivre de l'air du temps, on ne pourrait non plus les acheter à aucun prix. Leur non-coût est donc une limite au sens mathématique, toujours inaccessible, bien qu'on puisse toujours s'en approcher. Le capital a constamment tendance à les réduire à cette position nihiliste. Aussi l'auteur de l'*Essay on Trade and Commerce*, cet écrivain du XVIIIe siècle que je cite souvent, ne fait-il que trahir le secret intime du capital anglais lorsqu'il déclare que la mission historique de l'Angleterre est de ramener le salaire anglais au niveau français et hollandais[50]. Il dit entre autres naïvement :

« Mais si nos pauvres » (terme technique qui désigne l'ouvrier) « veulent vivre luxueusement... leur travail ne peut pas, naturellement, ne pas être cher... regardons simplement la masse époustouflante de choses superflues (*heap of superfluities*) consommée par nos ouvriers de manufactures, telles que l'eau-de-vie, le gin, le thé, le sucre, les fruits étrangers, la bière forte, la toile imprimée, le tabac à priser et à fumer, etc. »[51].

---

si tel est le bon plaisir de son possesseur (*if the owner pleases*), il peut y avoir du capital accumulé. Mais le plus souvent, là où la terre est la plus fertile, ça n'est pas le cas ». (*Observations on certain verbal disputes, etc.*, p. 74).

49. J.St. Mill, *Essays on some unsettled Questions of Polit. Economy*, Londres 1844, pp. 90, 91.

50. *An Essay on Trade and Commerce*, Londres 1770, p. 44. Le *Times* a publié en décembre 1866 et janvier 1867 des épanchements analogues de propriétaires de mines anglais, où ceux-ci décrivaient la situation heureuse des mineurs belges, qui, eux, ne demandaient et ne recevaient pas plus que ce qui leur était strictement nécessaire pour vivre pour leurs « masters ». Les ouvriers belges sont patients, mais de là à figurer comme ouvriers modèles dans le *Times* ! La réponse vint au début de février 1867 avec la *grève* ** des mineurs belges (près de Marchienne), qui fut réprimée avec de la poudre et des balles...

51. *Ibid.*, pp. 44, 46.

Il cite un extrait d'une brochure écrite par un fabricant du Northamptonshire, qui se lamente en roulant vers le ciel des yeux atterrés :

« En France, le travail est d'un bon tiers meilleur marché qu'en Angleterre : car les pauvres de France travaillent dur et sont piètrement nourris et vêtus ; ils consomment principalement du pain, des fruits, des légumes, des racines et du poisson séché ; ils mangent très rarement de la viande et, quand le froment est cher, très peu de pain »[52]. « Ajoutez à cela », poursuit l'essayiste, « que leur boisson est faite d'eau ou d'autres liqueurs faibles de ce genre, de sorte qu'ils dépensent vraiment étonnamment peu d'argent... Ce serait certainement difficile à introduire chez nous, mais un tel état de choses n'est pas hors de portée, comme le démontre de manière frappante le fait qu'il existe en France et en Hollande »[53].

Vingt ans plus tard, un charlatan américain, le Yankee baronisé dénommé Benjamin Thompson (alias comte Rumford) poursuivait dans cette même ligne philanthropique, au grand ravissement et de Dieu et des hommes. Ses *Essais* sont un livre de cuisine bourré de recettes de toutes sortes destinées à remplacer par des succédanés les coûteuses nourritures de l'ouvrier ordinaire. Voici une recette particulièrement réussie de cet étonnant « philosophe » :

« Cinq livres d'orge, cinq livres de maïs, 3 pence de hareng, 1 penny de sel, 1 penny de vinaigre, 2 pence de poivre et d'herbes, soit au total 20 pence ¾, font une soupe pour 64 personnes, et au prix moyen du grain, le prix de la nourriture peut être réduit à ¼ de penny par tête (moins de 3 pfennig) »[54].

---

52. Le fabricant du Northamptonshire commet une *piam sed in adflictione excusabilem fraudem*, quand il prétend comparer la vie des ouvriers de manufacture anglais et français, alors que, comme il l'avoue lui-même dans sa confusion par la suite, ce sont les ouvriers agricoles français qu'il dépeint dans les phrases citées.

53. *Ibid.*, pp. 70-71. — Note à la troisième édition. Nous avons bien progressé aujourd'hui, grâce à la concurrence du marché mondial qui s'est instaurée entre-temps. Le parlementaire Stapleton explique ainsi à ses électeurs : « Si la Chine devient un grand pays industriel, je ne vois pas comment la population ouvrière européenne pourrait soutenir la compétition sans descendre au niveau de ses concurrents » (*Times*, 3 septembre 1873). Finis les salaires d'Europe continentale, non, le capital anglais appelle maintenant de ses vœux des salaires chinois.

54. Benjamin THOMPSON, *Essays, Political, Economical, and philosophical, etc.*, 3 vol., Londres 1796-1802, vol. I, p. 294. Dans son ouvrage *The State of the Poor, or an History of the Labouring Classes in England, etc.*, Sir F.M. Eden recommande chaudement aux directeurs de Workhouses cette soupe de charité de Rumford et fait des remontrances aux ouvriers anglais en leur rappelant qu'« en Écosse il y a beaucoup de familles qui, au lieu de

La falsification des marchandises qui est allée de pair avec le progrès de la production capitaliste a rendu superflus les beaux idéaux de Thompson [55].

A la fin du XVIIIe siècle et dans les premières décennies du XIXe siècle, les fermiers et les landlords anglais imposèrent le salaire minimal absolu, en payant aux journaliers agricoles moins que le minimum sous forme de salaire, et le reste sous forme d'assistance paroissiale. Voici un exemple de la manière farcesque dont les Dogberries anglais fixaient le tarif « légal » du salaire :

« Quand les Squires, en 1795, fixèrent les salaires pour le Speenhamland, ils avaient déjeuné, mais pensaient manifestement que les ouvriers n'avaient pas besoin d'en faire autant... Ils décidèrent donc que le salaire hebdomadaire serait de 3 sh. par homme quand la miche de pain de 8 livres et 11 onces était à 1 sh., et qu'il devrait croître régulièrement jusqu'à ce que la miche coûte 1 sh. et 5 pence. Dès qu'elle dépasserait ce prix, le salaire devrait décroître proportionnellement jusqu'à ce que le prix de la miche atteigne 2 sh. ; et la nourriture de l'homme serait alors de $^1/_5$ inférieure à ce qu'elle était auparavant » [56].

En 1814, le Comité d'enquête de la Chambre des Lords posa la question suivante à un certain A. Bennett, gros fermier, magistrat, administrateur de maison des pauvres et régulateur attitré des salaires :

« Observe-t-on un quelconque rapport entre la valeur du travail journalier et l'assistance paroissiale aux ouvriers ? » Réponse :

---

manger du froment, du seigle et de la viande, vivent des mois entiers de gruau d'avoine et de farine d'orge, simplement additionnés de sel et d'eau, et qu'elles en vivent même très bien (*and that very comfortably too*) ». (*Ibid.*, vol. I, liv. II, chap. II, p. 503). Autres « avertissements » du même genre au XIXe siècle. On lit par exemple : « Les ouvriers agricoles anglais ne veulent pas manger de mélanges de grains d'espèces inférieures. En Écosse, où l'éducation est meilleure, ce préjugé est vraisemblablement inconnu ». (Charles H. PARRY M.D., *The Question of the Necessity of the existing Cornlaws considered*, Londres 1816, p. 69). Le même Parry se plaint toutefois que la situation de l'ouvrier anglais soit nettement moins bonne aujourd'hui (1815) qu'à l'époque de Sir F.M. Eden (1797).

55. Les rapports de la dernière commission parlementaire d'enquête sur la falsification des denrées alimentaires montrent qu'en Angleterre la falsification des substances pharmaceutiques elles-mêmes n'est pas l'exception, mais la règle. L'*examen* ** de 34 échantillons d'opium achetés dans autant de pharmacies différentes de Londres en a révélé 31 falsifiés avec des capsules de pavot, de la farine de froment, de la gomme, de la terre glaise, du sable, etc. Beaucoup ne contenaient pas un atome de morphine.

56. C.L. NEWNHAM (barrister at law), *A Review of the Evidence before the Comittees of the two Houses of Parliament on the Cornlaws*, Londres 1815, p. 20, note.

Oui. Le revenu hebdomadaire de chaque famille est complété au-delà de son salaire nominal jusqu'à concurrence d'une miche de pain de un gallon (8 livres et 11 onces) plus 3 pence par tête... Nous supposons que la miche de un gallon suffit à la subsistance hebdomadaire de chaque personne de la famille ; les 3 pence sont pour les vêtements ; s'il plaît à la paroisse de fournir elle-même les vêtements, ces 3 pence sont déduits. Cette pratique est en vigueur non seulement dans tout l'ouest du Wiltshire, mais aussi, je crois bien, dans tout le pays »[57]. « C'est ainsi », s'écrie un écrivain bourgeois de la même époque, « que les fermiers ont dégradé, des années durant, toute une classe respectable de leurs compatriotes en les forçant à chercher secours au Workhouse... Le fermier a accru ses gains en empêchant ses ouvriers d'accumuler le fonds de consommation le plus indispensable »[58].

Le « travail à domicile » (voir le chapitre XV, 8), par exemple, nous a déjà montré le rôle joué aujourd'hui par le pillage direct du fonds de consommation nécessaire de l'ouvrier dans la formation de la survaleur et donc du fonds d'accumulation du capital. Nous apporterons d'autres faits à l'appui dans le courant de cette section.

Même si, dans toutes les branches d'industrie, la partie du capital constant constituée de moyens de travail doit suffire pour un nombre donné d'ouvriers déterminé par la taille de l'entreprise, il n'est cependant pas nécessaire qu'il s'accroisse dans les mêmes proportions que la quantité de travail employée. Cent ouvriers travaillant dans une fabrique à raison de huit heures par jour fournissent 800 heures de travail. Si le capitaliste veut augmenter ce total de moitié, il peut engager 50 nouveaux ouvriers ; mais il devra alors également avancer un nouveau capital, non seulement pour les salaires, mais aussi pour les moyens de travail. Mais il peut également faire travailler les 100 ouvriers existants 12 heures au lieu de 8, et les moyens de travail déjà existants suffiront alors : ils s'useront simplement plus vite. Un travail supplémentaire, engendré par une tension plus forte exercée sur la force de travail, peut ainsi accroître le surproduit et la survaleur, la substance de l'accumulation, sans accroissement proportionnel de la partie constante du capital.

---

57. *Ibid.*, pp. 19, 20.
58. Ch. H. Parry, *ouv. cit.*, pp. 69, 77, De leur côté, Messieurs les Landlords ne se contentèrent pas de « s'indemniser » pour la guerre antijacobine qu'ils faisaient au nom de l'Angleterre, mais ils s'enrichirent aussi énormément. « En l'espace de 18 ans, leurs rentes doublèrent, triplèrent, quadruplèrent, voire, dans certains cas exceptionnels, sextuplèrent ». (*Ibid.*, pp. 100, 101).

Dans l'industrie extractive, dans les mines par exemple, les matières premières ne sont pas une composante de l'avance de capital. L'objet du travail n'est pas ici le produit d'un travail préalable, mais est un don gratuit de la nature. C'est le cas des minerais métalliques, des minéraux, du charbon, de la pierre, etc. Le capital constant est ici presque exclusivement constitué de moyens de travail qui peuvent très bien supporter une quantité supérieure de travail (travail des ouvriers en équipes de jour et de nuit, par exemple). Mais, tous autres facteurs demeurant les mêmes par ailleurs, la masse et le volume du produit s'accroissent en proportion directe du travail mis en œuvre. Comme au premier jour de la production, l'homme et la nature, les créateurs originels de produits, créateurs donc aussi des éléments matériels du capital, agissent de concert. Grâce à l'élasticité de la force de travail, le champ de l'accumulation s'est élargi sans agrandissement préalable du capital constant.

Dans l'agriculture, on ne peut pas étendre la surface cultivée sans avancer un supplément de semences et d'engrais. Mais une fois cette avance faite, c'est l'action purement mécanique du travail du sol qui a elle-même un effet miraculeux sur le caractère massif du produit obtenu. Ainsi, une quantité supérieure de travail, fournie par le même nombre d'ouvriers qu'auparavant, accroît la fertilité sans requérir une nouvelle avance de moyens de travail. C'est de nouveau l'action directe de l'homme sur la nature qui devient la source immédiate de l'augmentation de l'accumulation sans intervention d'un nouveau capital.

Enfin dans l'industrie proprement dite, toute dépense de travail supplémentaire présuppose une dépense supplémentaire correspondante de matières premières, mais pas forcément de moyens de travail. Et comme l'industrie extractive et l'agriculture fournissent à l'industrie manufacturière ses propres matières premières, et celles de ses moyens de travail, celle-ci profite également de l'apport supplémentaire de produit qu'elles ont engendré sans apport supplémentaire de capital.

Résultat général : en s'incorporant les deux créateurs primitifs de la richesse, la force de travail et la terre, le capital acquiert une force d'expansion qui lui permet d'étendre les éléments de son accumulation au-delà des limites apparemment fixées par sa propre grandeur, par la valeur et la masse des moyens de production déjà produits, dans lesquels il a son existence.

Autre facteur important de l'accumulation du capital : le degré de productivité du travail social.

L'accroissement de la force productive du travail fait croître la masse des produits en laquelle se représente une valeur déterminée, donc aussi une survaleur d'une grandeur donnée. Si le taux de survaleur est constant, ou même s'il baisse, pourvu que sa baisse soit plus lente que l'augmentation de la force productive du travail, la masse du surproduit augmente. Si le partage de celui-ci entre revenu et capital supplémentaire est constant, la consommation du capitaliste peut donc croître sans que le fonds d'accumulation diminue. La grandeur proportionnelle du fonds d'accumulation peut même croître aux dépens du fonds de consommation, cependant que la baisse du prix des marchandises met à la disposition du capitaliste autant ou plus de moyens de jouissance qu'auparavant. Mais l'augmentation de la productivité du travail va de pair, comme nous l'avons vu, avec une baisse du prix de l'ouvrier, donc d'un accroissement du taux de survaleur, même si le salaire réel augmente. Il n'augmente jamais proportionnellement à la productivité du travail. La même valeur-capital variable met donc plus de force de travail, et par conséquent plus de travail en mouvement. La même valeur-capital constante est représentée dans plus de moyens de production, c'est-à-dire dans plus de moyens de travail, de matériau de travail et de matières auxiliaires, fournit donc aussi bien plus de créateurs de produits que de créateurs de valeur ou d'absorbeurs de travail. Par conséquent, si la valeur du capital supplémentaire est constante, et même si elle décroît, il se produit une accumulation accélérée. Non seulement l'échelle de la reproduction s'élargit du point de vue matériel, mais la production de la survaleur croît plus rapidement que la valeur du capital supplémentaire.

Le développement de la force productive du travail réagit également sur le capital de départ, sur le capital déjà engagé dans le procès de production. Une partie du capital constant fonctionnant est constituée par des moyens de travail, tels que les machines, etc. qui ne sont consommés, et par conséquent reproduits ou remplacés par des exemplaires nouveaux du même type, que sur des périodes assez longues. Mais chaque année, une partie de ces moyens de travail meurt, ou atteint le terme de sa fonction productive. Elle se trouve donc chaque année au stade de sa reproduction périodique, de son remplacement par des exemplaires nouveaux du même type. Si la force productive du travail s'est élargie dans le secteur où sont nés ces moyens de travail, et elle se développe continuellement au fur et à mesure de

la progression ininterrompue de la science et de la technique, ce sont des machines, des outils, des appareils, etc. plus efficaces et, compte tenu de leur rendement, moins onéreux, qui viennent remplacer les anciens. Indépendamment des modifications de détail apportées en permanence aux moyens de travail existants, l'ancien capital est donc reproduit sous une forme plus productive. Quant à l'autre partie du capital constant, matières premières et machines auxiliaires, elle est reproduite tout au long de l'année, tandis que celle qui provient de l'agriculture, la plupart du temps, l'est de manière annuelle. Toute introduction de méthodes améliorées, etc. agit donc ici presque simultanément sur du capital supplémentaire et sur du capital déjà en fonction. Chaque progrès de la chimie ne fait donc pas uniquement que multiplier le nombre des substances utiles et les applications de celles que l'on connaît déjà, et donc élargir, en même temps que le capital, les sphères où il peut se placer. Il nous apprend en même temps comment réinsérer les excréments du procès de production et de consommation dans le circuit du procès de reproduction, et crée donc du nouveau capital-matière sans avance préalable de capital. La science et la technique constituent, tout comme l'accentuation de l'exploitation des richesses naturelles par simple élévation de la tension exercée sur la force de travail, une potentialité d'expansion du capital indépendante de la grandeur donnée du capital fonctionnant. Elle agit en même temps en retour sur la partie du capital de départ qui est arrivée à son stade de renouvellement. Il incorpore gratuitement dans sa forme nouvelle le progrès social réalisé dans le dos de sa forme ancienne. Il est vrai que ce développement de la force productive s'accompagne simultanément d'une dépréciation partielle des capitaux fonctionnants. Et dans la mesure où le capitaliste ressent de manière aiguë cette dépréciation du fait de la concurrence, il cherche à s'indemniser en renforçant l'exploitation de l'ouvrier, qui supporte ainsi l'essentiel du fardeau.

Le travail transmet au produit la valeur des moyens de production qu'il consomme. D'autre part, la valeur et la masse des moyens de production mis en mouvement par une quantité de travail donnée croissent à mesure que le travail devient plus productif. Donc, bien qu'une même quantité de travail n'ajoute jamais que la même somme de nouvelle valeur à ses produits, l'ancienne valeur-capital qu'elle leur transmet en même temps croît avec l'augmentation de la productivité du travail.

Si un fileur anglais et un fileur chinois travaillent le même

nombre d'heures avec la même intensité, ils produiront tous deux en une semaine des valeurs égales. Or, malgré cette égalité, il y a une différence énorme entre la valeur du produit hebdomadaire de l'Anglais qui travaille avec une machine automatique puissante, et celle du Chinois qui n'a qu'un rouet. Dans le même temps où le Chinois file une livre de coton, l'Anglais en file plusieurs centaines. Une somme plusieurs centaines de fois supérieure de valeurs anciennes amplifie la valeur de son produit, dans lequel elles se conservent sous une nouvelle forme utile et peuvent ainsi de nouveau fonctionner comme capital. « En 1782 », nous apprend F. Engels, « toute la récolte de laine des trois années précédentes » (en Angleterre) « était encore à l'état brut, faute d'ouvriers, et aurait dû rester inemployée si une machinerie nouvellement inventée n'était venue à la rescousse et ne l'avait filée »[59]. Le travail objectivé sous forme de machinerie n'a bien sûr pas directement fait sortir des hommes du sol, mais il permit à un nombre restreint d'ouvriers, par l'apport d'une quantité relativement faible de travail vivant, non seulement de consommer productivement la laine et de lui ajouter de la valeur nouvelle, mais de conserver sa valeur ancienne sous forme de fil, etc. Par là même, il fournit les moyens de la reproduction élargie de la laine en même temps que l'incitation à la réaliser. C'est la propriété naturelle du travail vivant que de conserver de la valeur ancienne tout en créant de la valeur nouvelle. Par conséquent, à mesure que croissent l'efficacité, l'ampleur et la valeur de ses moyens de production, et donc que se réalise l'accumulation qui va de pair avec le développement de sa force productive, le travail conserve et perpétue sous une forme toujours nouvelle une valeur capital toujours grossissante[60]. Cette

---

59. Friedrich ENGELS, *Situation de la classe laborieuse en Angleterre*, p. 20.
60. Faute d'une analyse satisfaisante du procès de travail et de valorisation, l'économie classique n'a jamais correctement compris ce moment important de la reproduction, comme on peut le voir par exemple chez Ricardo. Il dit par exemple : quel que soit le changement de la force productive, « un million d'hommes dans les fabriques produisent toujours la même valeur ». Ceci est vrai si l'extension et le degré d'intensité de leur travail sont donnés. Mais cela n'empêche pas — et c'est ce que Ricardo, dans certaines de ses conclusions, ne voit pas — que lorsque la force productive de leur travail varie, un million d'hommes transforment en produit des masses très différentes de moyens de production, donc conservent dans leur produit des masses de valeur très différentes, et que les valeurs-produits qu'ils fournissent sont donc très différentes. Ricardo, soit dit en passant, a vainement tenté, à partir de cet exemple, de faire comprendre à J.B. Say la différence entre la valeur d'usage (qu'il appelle ici *wealth*, richesse matériel-

force naturelle propre au travail apparaît comme une force d'autoconservation du capital auquel elle est incorporée, de la même façon que les forces productives sociales du travail apparaissent comme des qualités du capital, et que l'appropriation constante du surtravail par le capitaliste apparaît comme une autovalorisation constante du capital. Toutes les forces du travail se projettent comme autant de forces du

---

le) et la valeur d'échange. Say lui répond : « Quant à la difficulté qu'élève M. Ricardo en disant que, par des procédés mieux entendus, un million de personnes peuvent produire deux fois, trois fois autant de richesses, sans produire plus de valeurs, cette difficulté n'en est pas une, lorsque l'on considère, ainsi qu'on le doit, la production comme un échange dans lequel on donne les services productifs de son travail, de sa terre et de ses capitaux, pour obtenir des produits. C'est par le moyen de ces services productifs que nous acquérons tous les produits qui sont au monde... Or... nous sommes d'autant plus riches, nos services productifs ont d'autant plus de valeur, qu'ils obtiennent dans l'échange appelé production une plus grande quantité de choses utiles » (J.B. Say, *Lettres à M. Malthus*, Paris 1820, pp. 168, 169). La *difficulté* * — elle existe pour lui, pas pour Ricardo — que Say doit expliquer est la suivante : pourquoi la valeur des valeurs d'usage n'est-elle pas multipliée quand leur quantité augmente par suite d'un accroissement de la force productive du travail ? Réponse : la difficulté est résolue en appelant la valeur d'usage, s'il vous plaît, valeur d'échange. La valeur d'échange est une chose qui a rapport *one way or another* avec l'échange. Il suffit donc de nommer la production un « échange » de travail et de moyens de production contre le produit, et il est dès lors clair comme de l'eau de roche qu'on obtient d'autant plus de valeur d'échange que la production fournit plus de valeur d'usage. En d'autres termes : plus une journée de travail fournit de valeurs d'usage, par exemple de bas au fabricant de bas, plus celui-ci est riche en bas. Mais soudain, Say se souvient tout de même que « l'augmentation de la quantité » des bas fait baisser leur « prix » (qui n'a bien sûr rien à voir avec la valeur d'échange) « parce que la concurrence les oblige » (les producteurs) « à donner les produits pour ce qu'ils leur coûtent ». Mais d'où vient donc le profit si le capitaliste vend les marchandises au prix qu'elles lui coûtent ? Mais *never mind*. Say explique que, par suite de l'augmentation de la productivité, chacun reçoit désormais, en échange du même équivalent, deux paires de bas au lieu d'une seule autrefois, etc. Le résultat auquel il aboutit est justement la proposition de Ricardo qu'il voulait réfuter. Après ce prodigieux effort de pensée, il apostrophe Malthus en ces termes triomphaux : « Telle est, Monsieur, la doctrine bien liée sans laquelle il est impossible, je le déclare, d'expliquer les plus grandes difficultés de l'économie politique, et notamment, comment il se peut qu'une nation soit plus riche lorsque ses produits diminuent de valeur quoique la richesse soit de la valeur ». (*Ibid.*, p. 170). Un économiste anglais remarque à propos de ces tours de force dans les « Lettres » de Say : « Ces manières affectées de bavarder (*those affected ways of talking*) constituent dans l'ensemble ce qu'il plaît à M. Say d'appeler sa doctrine, doctrine qu'il prie instamment Malthus d'enseigner à Hertford comme cela est déjà censé se faire *dans plusieurs parties de l'Europe* *. Say dit : " Si vous trouvez une physionomie de paradoxe à toutes ces propositions, voyez les choses qu'elles expriment, et j'ose croire qu'elles vous paraîtront fort simples et raisonnables ". Fort bien, et en vertu de la même démarche elles paraîtront en même temps tout ce qu'on voudra, sauf originales ou importantes ». (*An Inquiry into those principles respecting the Nature of Demand, etc.*, p. 110).

capital, de même que toutes les formes-valeur de la marchandise se projettent comme formes de l'argent.

La croissance du capital s'accompagne d'une augmentation de la différence entre capital employé et capital consommé. En d'autres termes : il y a augmentation de la masse de valeur et de la masse matérielle des moyens de travail, des bâtiments, machines, tuyaux de drainage, bêtes de somme et de trait, appareils de toutes sortes qui, sur une période plus ou moins longue, fonctionnent avec toute leur ampleur dans des procès de production sans cesse répétés, ou qui servent à l'obtention de certains effets utiles, alors qu'ils ne s'usent que progressivement, par conséquent ne perdent leur valeur que par fractions, et ne la transmettent donc au produit que par fractions. Dans la proportion même où ces moyens de travail servent à donner forme à des produits sans ajouter de valeur au produit, où ils sont donc entièrement employés, mais ne sont que partiellement consommés, ils rendent, comme nous l'avons déjà vu, le même service gratuit que les forces naturelles telles que l'eau, la vapeur, l'air, l'électricité, etc. Quand ce service gratuit du travail passé est saisi et animé par le travail vivant, il s'accumule corrélativement au développement de l'échelle de l'accumulation.

Comme le travail passé, c'est-à-dire le passif du travail de A, B, C, etc. se déguise toujours en capital, c'est-à-dire en actif du non-travailleur X, les bourgeois et les économistes politiques ne tarissent pas d'éloges sur les mérites du travail passé, auquel le génie écossais MacCulloch reconnaît même le droit de toucher une rémunération propre (intérêt, profit, etc.) [61]. Le poids sans cesse croissant du travail passé agissant dans le procès de travail vivant sous forme de moyens de production est ainsi imputé à la configuration du travail qui a été rendue étrangère au travailleur proprement dit, dont c'est le travail passé et non payé, à savoir à sa figure de capital. Les agents pratiques de la production capitaliste et leurs baratineurs idéologiques sont tout aussi incapables les uns que les autres de penser le moyen de production séparément du masque de l'antagonisme social qui lui colle au visage, qu'un esclavagiste de penser l'ouvrier en ne lui collant pas son caractère d'esclave.

Pour un degré d'exploitation donné de la force de travail, la

61. MacCulloch avait pris un brevet pour les « wages of past labour » bien avant que Senior en prenne un pour les « wages of abstinence ».

masse de la survaleur est déterminée par le nombre d'ouvriers exploités simultanément, et celui-ci correspond, bien que dans des proportions variables, à la grandeur du capital. Donc, plus le capital croît grâce à des accumulations successives, plus croît également la somme de valeur qui se divise en fonds de consommation et fonds d'accumulation. Le capitaliste peut donc en même temps mener plus joyeuse vie et « renoncer » davantage. Et, en définitive, tous les ressorts de la production jouent d'autant plus énergiquement que son échelle s'élargit en même temps que la masse du capital avancé.

5. *Le soi-disant « fonds de travail »*

Nous avons vu au cours de cette étude que le capital n'était pas une grandeur fixe, mais une partie élastique de la richesse sociale qui fluctue sans cesse avec le partage de la survaleur en revenu et capital supplémentaire. Nous avons vu par ailleurs que, même pour une valeur donnée du capital fonctionnant, la force de travail, la science et la terre (ce dernier terme désignant tous les objets de travail existant naturellement, sans que l'homme y ajoute rien) qui lui sont incorporées constituent des puissances élastiques de celui-ci, qui lui autorisent, à l'intérieur de certaines limites, une marge de jeu indépendante de sa propre grandeur. Nous avons alors laissé de côté tous les rapports du procès de circulation qui entraînent des degrés d'efficacité très différents pour la même masse de capital. Étant donné que nous présupposons les bornes de la production capitaliste, ce qui s'est trouvé ainsi isolé, c'est une figure purement naturelle du procès de production social, indépendamment de toutes combinaisons plus rationnelles pouvant être mises en œuvre directement et méthodiquement avec les moyens de production et les forces de travail existants. De tous temps, l'économie classique s'est plue à concevoir le capital social comme une grandeur fixe, dotée d'un taux d'efficacité fixe. Mais il faut accorder à Jeremie Bentham, cet archétype du philistin qui fut l'oracle pédant et raisonneur du sens commun bourgeois au XIXe siècle, le privilège d'avoir le premier élevé ce préjugé au rang de dogme [62].

Bentham est chez les philosophes ce que Martin Tupper est

62. Voir entre autres : J. BENTHAM, *Théories des peines et des récompenses*, trad. Et. Dumont, troisième édition, Paris 1826, t. II, L. IV, ch. II.

chez les poètes. On ne pouvait fabriquer ces deux types qu'en Angleterre [63]. Son dogmatisme rend incompréhensibles les phénomènes les plus ordinaires du procès de production, comme par exemple ses expansions et ses contractions soudaines, et même l'accumulation [64]. Bentham, Malthus, James Mill, MacCulloch, etc. ont usé de ce dogme à des fins apologétiques, notamment pour représenter comme une grandeur fixe une partie du capital, le capital variable ou convertible en force de travail. L'existence matérielle du capital variable, c'est-à-dire la masse de moyens de subsistance qu'il représente pour le travailleur, ou « fonds de travail » s'est trouvée réduite, au prix d'une fable inventée de toutes pièces, aux dimensions d'une fraction particulière de la richesse sociale encerclée de chaînes naturelles et infranchissa-

---

63. Jeremie Bentham est un phénomène purement anglais. A aucune époque et en aucun pays, même parmi les philosophes, même chez Christian Wolff, le lieu commun le plus insignifiant ne s'est jamais étalé avec autant de suffisance. Le principe d'utilité n'est pas une invention de Bentham. Il n'a fait que reproduire platement ce qu'Helvetius et d'autres Français du XVIIIe siècle avaient dit avec intelligence. Si l'on veut savoir, par exemple, ce qui est utile à un chien, il faut sonder la nature du chien. Cette nature elle-même ne peut pas être construite à partir du « principe d'utilité ». Si l'on applique cela à l'homme et qu'on veut juger tous les faits, mouvements, rapports humains, etc. en fonction du principe d'utilité, il s'agira d'abord de la nature humaine en général, et ensuite de la nature humaine telle qu'elle est historiquement modifiée à chaque époque. Bentham ne s'embarrasse pas de si peu. Le plus sèchement et le plus naïvement du monde, il pose comme homme normal le petit-bourgeois moderne, et spécialement le petit-bourgeois anglais. Ce qui est utile à ce drôle d'homme moderne et à son monde est utile en soi. Muni de ce critère, il évalue ensuite le passé, le présent et l'avenir. La religion chrétienne, par exemple, est « utile », parce qu'elle réprouve du point de vue religieux les mêmes méfaits que ceux que le code pénal condamne du point de vue juridique. La critique d'art est « nuisible » parce qu'elle empêche d'honnêtes gens de jouir en paix de Martin Tupper, etc. Voilà le genre de balivernes dont ce brave homme, dont la devise était « nulla dies sine linea » [63*] a rempli des montagnes de livres. Si j'avais le courage de mon ami H. Heine, je dirais que le sieur Jeremie est un génie ès bêtise bourgeoise.

63*. Propos attribué au peintre grec Apelles, auquel Marx a déjà emprunté le « Cordonnier, occupe-toi de ta colle ! ».

64. « Les économistes ont trop tendance à traiter une quantité déterminée de capital et un nombre déterminé d'ouvriers comme des instruments de production de force uniforme, agissant avec une intensité uniforme donnée... Ceux qui affirment que les seuls agents de la production sont les marchandises prouvent ainsi que la production ne peut absolument pas être élargie, car pour qu'un tel élargissement soit possible, il faudrait que les moyens de subsistance, les matières premières et les outils soient préalablement multipliés, ce qui revient à dire de fait qu'il ne peut y avoir aucune croissance de la production sans croissance préalable de la production, ou en d'autres termes, que toute croissance est impossible ». (S. BAILEY, *Money and its Vicissitudes*, pp. 58 et 70), Bailey critique le dogme essentiellement du point de vue du procès de circulation.

bles. La mise en mouvement de la partie de la richesse sociale qui est censée fonctionner comme capital constant ou, pour employer une expression concrète, comme moyen de production, requiert une masse déterminée de travail vivant. Cette masse est technologiquement donnée. Mais le nombre d'ouvriers requis pour rendre fluide cette masse de travail n'est pas donné, car il varie en fonction du degré d'exploitation de la force de travail individuelle, pas plus que n'est donné le prix de cette force de travail, mais seulement une limite inférieure, au demeurant très élastique. Les faits réels qui sont à la base de ce dogme sont les suivants : d'une part, l'ouvrier n'a pas son mot à dire dans le partage de la richesse sociale en moyens de jouissance des non-travailleurs et moyens de production. D'autre part, il ne peut élargir ce « fonds de travail » aux dépens du « revenu » du riche que lorsque des circonstances favorables exceptionnelles s'y prêtent [65].

Laissons le professeur Fawcett, entre autres, faire la démonstration des tautologies absurdes auxquelles on aboutit en faisant de la limite capitaliste du fonds du travail sa limite sociale naturelle :

> « Le capital circulant [66] d'un pays », dit-il, « est son fonds de travail. Pour calculer le salaire moyen en argent que perçoit chaque ouvrier, il suffit donc de diviser ce capital par le chiffre de la population ouvrière » [67].

C'est-à-dire qu'on commence par faire la somme des salaires individuels effectivement payés, puis on affirme que cette somme de valeur constitue le « fonds de travail » octroyé par Dieu et la nature. Et pour terminer, on divise la somme ainsi obtenue par

---

65. J.St. Mill écrit dans ses *Principles of Polit. Economy* (L. II, chap. I) : « Le produit du travail est aujourd'hui distribué en raison inverse du travail — la plus grande part va à ceux qui ne travaillent jamais, puis la part suivante, en ordre décroissant, va à ceux dont le travail n'est presque que nominal, et la rémunération fond ainsi progressivement au fur et à mesure que le travail devient plus dur et plus désagréable, jusqu'au travail corporel le plus fatigant et le plus épuisant, qui ne peut même pas compter avec certitude gagner de quoi satisfaire les besoins élémentaires ». Pour éviter les malentendus, je remarque que, s'il faut blâmer des hommes comme J.St. Mill pour la contradiction entre leurs dogmes archéo-économiques et leurs tendances modernes, il serait tout à fait injuste de les confondre avec toute la clique apologétique des économistes vulgaires.

66. H. Fawcett, prof. d'écon. pol. à Cambridge, *The Economic Position of the British Labourer*, Londres 1865, p. 120.

67. Je rappelle ici au lecteur que c'est moi qui ai employé le premier les catégories : capital variable et capital constant. Depuis A. Smith, l'économie politique confond allégrement les déterminations contenues dans ces catégories et les différences formelles issues du procès de circulation, qui distinguent capital fixe et capital circulant.

le nombre d'ouvriers, on redécouvre alors combien chaque ouvrier peut recevoir en moyenne individuellement. Procédure sacrément astucieuse ! Ce qui n'empêche pas M. Fawcett d'affirmer dans le même souffle :

« La richesse globale accumulée chaque année en Angleterre est divisée en deux parties. L'une d'elles est employée en Angleterre à l'entretien de notre propre industrie. L'autre partie est exportée dans d'autres pays... La partie utilisée dans notre industrie ne constitue pas une portion importante de la richesse accumulée chaque année dans ce pays »[68].

Ainsi, la plus grande partie du surproduit chaque année croissant qui est soustrait à l'ouvrier anglais sans contrepartie est-elle donc capitalisée non en Angleterre, mais à l'étranger. Oui, mais voilà : avec le capital supplémentaire ainsi exporté, c'est qu'on exporte aussi une partie du « fonds de travail » inventé par Dieu et le sieur Bentham[69].

---

68. Fawcett, *ouv. cit.*, pp. 122, 123.

69. On pourrait dire qu'il n'y a pas que du capital exporté chaque année d'Angleterre, mais aussi des ouvriers, sous la forme de l'émigration. Le texte ne dit cependant rien du *peculium*[69*] des émigrants, qui pour la plupart ne sont pas des ouvriers. Les fils de fermiers fournissent une portion importante de ce contingent. Le capital supplémentaire envoyé chaque année à l'étranger pour y être placé à intérêt est bien plus important par rapport à l'accumulation annuelle que l'émigration annuelle par rapport à la croissance annuelle de la population.

69*. Le *peculium*, qui a donné le français *pécule*, était une partie de la fortune confiée par le chef de famille à un homme libre, le fils par exemple, ou à un esclave, à des fins de gestion. Cet argent demeurait propriété du maître, et le contrat passé excluait qu'il servît de départ à un enrichissement qui aurait permis à l'esclave de s'affranchir. Le *peculium* demeure donc le support d'un rapport de dépendance, contrairement au sens courant qui l'associe plutôt à la notion de « petit capital de départ » censé « devenir grand » pourvu que Dieu..., etc.

Chapitre XXIII

La loi générale de l'accumulation capitaliste

1. *Demande croissante en force de travail au fur et à mesure de l'accumulation, à composition constante du capital*

Nous traiterons dans ce chapitre de l'influence qu'exerce la croissance du capital sur les destinées de la classe ouvrière. Dans l'étude de cet aspect, le facteur le plus important est la composition du capital avec les modifications qu'elle subit tout au long du procès d'accumulation.

La composition du capital doit être prise en un double sens. Du côté de la valeur, elle se détermine par la proportion selon laquelle il se divise en capital constant, ou valeur des moyens de production, et capital variable, ou valeur de la force de travail, somme globale des salaires. Du côté de la matière, telle qu'elle fonctionne dans le procès de production, tout capital se divise en moyens de production et force de travail vivante. Cette composition se détermine par le rapport entre la masse des moyens de production employés, d'un côté, et la quantité de travail requise pour employer ceux-ci, de l'autre. La première composition, je l'appelle composition-valeur du capital, la seconde, composition technique du capital. Il existe entre les deux une étroite corrélation ; et pour exprimer cette corrélation, je donne à la composition-valeur du capital, dans la mesure où elle est déterminée par sa composition technique et reflète les modifications de cette dernière, le nom de : composition organique du capital. Chaque fois qu'il sera question de composition du capital sans autre précision, il faudra toujours comprendre composition organique du capital.

Les très nombreux capitaux singuliers placés dans une branche de production déterminée ont, d'un capital à l'autre, des compositions plus ou moins différentes. La moyenne de ces compositions singulières nous donne la composition du capital global de cette

branche de production. Enfin, la moyenne globale des compositions moyennes de l'ensemble des branches de production nous donne la composition du capital social d'un pays, et c'est de celle-ci exclusivement, en dernière instance, qu'il sera question maintenant.

La croissance du capital inclut la croissance de sa composante variable, celle qui est convertie en force de travail. Une partie de la survaleur transformée en capital supplémentaire doit en permanence être retransformée en capital variable, en fonds de travail supplémentaire. Si nous supposons que la composition du capital, tous autres facteurs demeurant identiques par ailleurs, demeure elle-même inchangée, c'est-à-dire qu'une masse déterminée de moyens de production ou de capital constant requiert en permanence la même masse de force de travail pour être mise en mouvement, il est clair que la demande en travail et le fonds de subsistance des travailleurs s'accroîtront proportionnellement à la croissance du capital, et ce d'autant plus rapidement que celle-ci sera plus rapide. Comme le capital produit chaque année une survaleur dont chaque année une partie est annexée au capital original, comme cet incrément s'accroît lui-même chaque année avec le volume en augmentation du capital déjà en fonction, et comme enfin, sous l'effet d'une excitation particulière de la pulsion d'enrichissement, l'ouverture, par exemple, de nouveaux marchés, de nouvelles zones de placement pour le capital dues au développement de nouveaux besoins sociaux, etc. l'échelle de l'accumulation est rendue soudain extensible par une simple modification du partage de la survaleur ou du surproduit, en capital et revenu, il se peut alors que les besoins d'accumulation du capital dépassent la croissance de la force de travail ou du nombre de travailleurs, que l'offre en travailleurs dépasse la demande, et que, par conséquent, les salaires montent. C'est même en fin de compte nécessairement le cas quand perdure sans variation notre hypothèse ci-dessus. Comme il y a chaque année plus de travailleurs rendus actifs que l'année précédente, il faut bien qu'un jour ou l'autre on en vienne au point où les besoins de l'accumulation commencent à déborder l'offre habituelle en travail, et où intervient, donc, la hausse des salaires. Pendant tout le xve siècle et toute la première moitié du xviiie, on entend des gens se plaindre de cela en Angleterre. Toutefois, les circonstances plus ou moins favorables dans lesquelles les travailleurs salariés se maintiennent en vie et s'accroissent ne changent rien au caractère fondamental de la production capi-

taliste. De la même façon que la reproduction simple reproduit en permanence le rapport capitaliste, capitalistes d'un côté, travailleurs salariés de l'autre, la reproduction à une échelle élargie, l'accumulation, reproduit le rapport capitaliste à une échelle élargie, plus de capitalistes — ou de plus gros capitalistes — à ce pôle-ci, plus de salariés à ce pôle-là. La reproduction de la force de travail, qui doit sans cesse s'incorporer au capital comme moyen de valorisation, qui ne peut pas se séparer de lui, et dont l'appartenance au capital n'est que masquée par les changements individuels de capitalistes auxquels elle se vend, constitue en fait un moment de la reproduction du capital lui-même. L'accumulation du capital est donc en même temps augmentation du prolétariat [70].

L'économie classique a tellement bien compris cette proposition qu'Adam Smith, Ricardo, etc., comme nous l'avons déjà mentionné, ont même faussement assimilé l'accumulation à la consommation de toute la partie capitalisée du surproduit par des travailleurs productifs, à sa transformation en salariés supplémentaires. Dès 1796 John Bellers déclare :

« Imaginons que quelqu'un possède 100 000 acres de terre, et autant de livres sterling et autant de têtes de bétail, que serait donc ce riche propriétaire, s'il n'avait pas de travailleur, sinon un travailleur lui-même ? Et de même que ce sont les travailleurs qui font que les gens sont riches, plus il y aura de travailleurs, plus il y aura de riches... Le travail du pauvre est la mine d'or du riche ? » [71].

---

70. Karl Marx, *ouv. cit.* — « A égalité d'oppression des masses, plus un pays a de prolétaires, plus il est riche». (Colins, *l'Economie Politique, Source des Révolutions et des Utopies prétendues Socialistes*, Paris 1857, t. III, p. 331). Par « prolétaire », il n'y a rien d'autre à entendre, du point de vue de l'économie, que le travailleur salarié qui produit et valorise du « capital » et qu'on jette sur le pavé dès qu'il n'est plus indispensable pour les besoins de valorisation de « Monsieur Capital », comme dit Pecqueur pour parler de cette personne. Le « prolétaire souffreteux de la forêt primitive » n'est qu'un fantôme bien gentil issu de la plume de M. Roscher. L'homme des forêts primitives est propriétaire de la forêt et il n'éprouve pas plus de gêne que l'orang-outang à la traiter comme sa propriété. Ce n'est donc pas un prolétaire. Il ne le serait que si c'était la forêt qui l'exploitait lui, et non l'inverse. Quant à son état de santé, il supporte sans grand mal la comparaison, non seulement avec celui des prolétaires modernes, mais même avec celui de nos « honorables » notables syphilitiques et scrofuleux. Mais il y a de grandes chances pour que M. Roscher comprenne par forêt primitive sa chère lande natale de la Lüneburger Heide.

71. « De même que ce sont les travailleurs qui font que les gens sont riches, plus il y en aura, plus il y aura de riches... étant donné que le travail du pauvre est la mine d'or du riche » (John Bellers, *ouv. cit.*, p. 2).

Écoutons encore Bernard de Mandeville au début du XVIIIe siècle :

« Là où la propriété est suffisamment protégée, il serait plus aisé de vivre sans argent que sans pauvres, car sinon, qui ferait le travail. De même qu'il faut garder les travailleurs de la famine, il faudrait aussi qu'ils ne reçoivent rien qui vaille d'être épargné. S'il arrive ici ou là qu'un homme des classes les plus basses parvienne, au prix d'un courage exceptionnel et en se serrant la ceinture, à s'élever au-dessus de sa condition première, il ne faut pas que quiconque l'en empêche : la frugalité est certes la ligne de conduite la plus sage pour toute personne privée, et pour toute famille privée au sein de la société ; mais c'est aussi l'intérêt de toutes les nations aisées que la majeure partie de la population pauvre ne demeure pas inactive et qu'elle dépense toujours néanmoins ce qu'elle gagne... Ceux qui gagnent leur vie en travaillant tous les jours n'ont rien qui les aiguillonne à se rendre serviables que leurs besoins, qu'il est avisé de vouloir soulager, mais qu'il serait insensé de guérir. La seule chose qui donne à un homme de l'ardeur au travail, c'est un salaire modéré. Si le salaire est trop faible, selon les tempéraments, il lui fera perdre tout courage ou tout espoir, et s'il est trop élevé, il le rendra insolent et paresseux... Il découle de tout cela que dans une nation libre où l'esclavage est interdit, la richesse la plus sûre consiste en une masse de pauvres de mentalité travailleuse. Outre le fait qu'ils constituent une source intarissable pour l'approvisionnement de la flotte et de l'armée, il n'y aurait pas sans eux de jouissance possible et l'on ne pourrait nulle part mettre en valeur le produit du pays. Pour rendre la société » (laquelle est faite naturellement de non-travailleurs) « heureuse et satisfaire le peuple, malgré le besoin dans lequel il se trouve, il faut que la grande majorité demeure à la fois dans l'ignorance et la pauvreté. Le savoir élargit et multiplie nos désirs, et moins un homme désire, plus on peut facilement satisfaire ses besoins »[72].

Ce que Mandeville ne conçoit pas encore, bien qu'il soit un homme honnête et une tête lucide, c'est que le mécanisme du procès d'accumulation lui-même accroît, en même temps que le capital, la masse des « pauvres de mentalité travailleuse », c'est-à-dire de salariés qui doivent transformer leur force de travail en une force de valorisation croissante du capital en accroissement, et perpétuer par là même leur rapport de dépendance à

72. B. DE MANDEVILLE (*The Fable of the Bees*, 5e éd., Londres 1728, remarques, pp. 212, 213, 328) : « Une vie sans excès et un travail constant, telle est la voie du bonheur matériel pour le pauvre » (il entend par là journée de travail aussi longue que possible et aussi peu que possible de moyens de subsistance) « et de la richesse pour l'État » (c'est-à-dire pour les propriétaires fonciers, les capitalistes et tous leurs agents et dignitaires politiques). (*An Essay on Trade and Commerce*, Londres 1770, p. 54).

l'égard de leur propre produit, tel qu'il est personnifié dans le capitaliste. Dans sa *Situation des pauvres, ou histoire de la classe laborieuse en Angleterre,* Sir F. M. Eden remarque à propos de ce rapport de dépendance :

« Dans la zone où nous sommes, il faut du travail pour satisfaire les besoins, et c'est pour cette raison qu'une partie au moins de la société doit travailler sans relâche... Un petit nombre de gens qui ne travaillent pas disposent néanmoins des produits du courage des autres. Mais ces propriétaires ne doivent cette situation qu'à la civilisation et à l'ordre en vigueur ; ils sont de pures créatures des institutions civiles [73]. Celles-ci en effet ont reconnu et avalisé le fait qu'on puisse s'approprier les fruits du travail autrement que par le travail. Les gens qui ont une fortune indépendante doivent presque entièrement celle-ci au travail d'autres personnes, et non à leurs propres capacités, qui ne sont en rien meilleures que celles des autres ; ce n'est pas la possession de terre et d'argent, mais le fait de commander du travail (*the command of labour*) qui distingue les riches des pauvres... Ce qui conviendrait au pauvre, ce n'est pas une situation de servilité ou d'abjection, mais un rapport de dépendance aisée et libérale (*a state of easy and liberal dependance*), et à ceux qui ont des biens, une influence et une autorité suffisante sur les gens qui travaillent pour eux... Tous ceux qui connaissent la nature humaine savent que ce rapport de dépendance est une nécessité pour le bien-être même ses travailleurs » [74].

Sir F.M. Eden, soit dit en passant, est le seul disciple d'Adam Smith qui ait produit quelque chose d'intéressant au XVIIIe siècle [75].

---

73. Eden aurait dû se demander de qui ces « institutions civiles » sont la création ? Dans la perspective de « l'illusion juridique » qui est la sienne, il ne considère pas la loi comme produit des rapports de production matériels, mais à l'inverse les rapports de production comme produit de la loi. Linguet [73*] avait déjà envoyé balader cet *Esprit des lois* de Montesquieu et toutes les illusions qu'il porte, d'une seule et unique formule : « L'esprit des lois, c'est la propriété ».

73*. S.N.H. Linguet, *Théorie des lois civiles, ou principes fondamentaux de la société*, Londres 1767, t. 1, p. 236.

74. Eden, *ouv. cit.*, vol. I, chap. I, pp. 1, 2 et préface, p. XX.

75. Au lecteur qui me rappellerait, pour infirmer mes dires, l'*Essay on Population* de Malthus, je rappellerai à mon tour que ce livre, sous sa première forme, n'est qu'un plagiat scolaire et superficiel, dans la langue déclamatoire des sermons du dimanche, des œuvres de Defoe, Sir James Steuart, Townsend, Franklin, Wallace, etc. et qu'il ne contient pas une seule phrase qui soit le fruit de la pensée de l'auteur lui-même. Tout le bruit qu'a fait ce pamphlet est uniquement dû à des intérêts de parti. La Révolution française avait trouvé dans le Royaume britannique des défenseurs passionnés ; le fameux « principe de population », qui avait été lentement élaboré tout au long du XVIIIe siècle, puis soudain proclamé avec tambours et trompettes, au beau milieu d'une crise sociale, comme l'infaillible antidote contre les doctrines de Condorcet et consorts, fut salué avec des cris d'allégresse par

Dans les conditions d'accumulation, dont nous avons fait l'hypothèse jusqu'à présent et qui sont les plus favorables qui

---

l'oligarchie anglaise comme l'ange exterminateur de toute envie impure de voir l'humanité continuer à progresser. Tout étonné de son succès, Malthus se mit alors à bourrer le cadre initial de morceaux de compilation superficielle, en y ajoutant de nouvelles choses qu'il avait proprement annexées, mais qui n'avaient pas été découvertes par lui. Une remarque en passant. Bien qu'il fût serviteur de Dieu dans la Haute Église Anglicane, Malthus avait néanmoins fait vœu de célibat. C'était en effet, et c'est encore, l'une des conditions du fellowship de l'Université protestante de Cambridge. « Nous ne permettons pas que les membres des Collèges soient mariés ; dès que l'un d'entre eux prend femme, il cesse immédiatement d'être membre du Collège » (*Reports of Cambridge University Commission*, p. 172). C'est là un détail qui distingue avantageusement Malthus des autres pasteurs protestants, qui se sont débarrassés de l'obligation catholique du célibat et ont à tel point fait du « Croissez et multipliez-vous » leur mission évangélique spécifique, qu'ils contribuent en tous lieux et à un degré proprement indécent, à l'augmentation de la population, tout en continuant de prêcher aux ouvriers le « Principe de population ». Il est tout à fait caractéristique que le péché originel travesti en question économique, la pomme d'Adam, le *pressant appétit* **, que la question du contrôle et des *obstacles déployés pour émousser les flèches de Cupidon* **, comme dit Towsend, autre curé de même espèce, bref, que ce point chatouilleux ait été et soit encore monopolisé par la théologie, ou plutôt par l'Église protestante. Si l'on met à part le moine vénitien Ortes, qui était un auteur très original et plein d'esprit, la plupart des théoriciens de la population sont des révérends de l'Église protestante. C'est le cas de Bruckner et de sa *Théorie du Système animal*, Leyde 1767, où toute la théorie démographique moderne a été prise et à laquelle la querelle passagère entre Quesnay et son disciple Mirabeau *père* * sur ces mêmes questions a fourni des idées, puis du révérend Wallace, du révérend Townsend, du révérend Malthus et de ses disciples, de l'archi-révérend Th. Chalmers, pour ne pas parler de toute une série de tout aussi révérends mais moins importants porte-plumes de la même encre. A l'origine, l'économie politique était l'affaire de philosophes tels que Hobbes, Locke, Hume, d'hommes d'affaires et d'État comme Thomas More, Temple, Sully, de Witt, North, Law, Vanderlint, Cantillon, Franklin, et au niveau théorique notamment, avec les plus grands succès, de médecins comme Petty, Barbon, Mandeville, Quesnay. Au milieu du XVIII[e] siècle, un homme comme le Révérend Mr. Tucker, qui fut un économiste important pour son époque, s'excuse encore de s'occuper des choses de Mammon. C'est plus tard, avec le « principe de population », que sonna le glas du clergé protestant. Comme s'il avait eu le pressentiment de tout ce gâchis, Petty, qui traite de la population comme base de la richesse, et qui, comme Adam Smith, était un ennemi juré de la calotte, écrit : « La religion prospère le plus là où les prêtres se mortifient le plus, tout comme le droit là où les avocats crèvent de faim ». C'est pourquoi il conseille aux curés protestants, quand bien même ils n'obéissent pas à l'apôtre Paul et ne veulent se mettre ni la haire ni la discipline par le célibat, « de veiller à ne pas pondre plus de petits révérends (*not to breed more Churchmen*) que les bénéfices ecclésiastiques n'en peuvent absorber ; c'est-à-dire, que s'il n'y a que 12 000 paroisses en Angleterre et au Pays de Galles, il est déraisonnable de pondre 24 000 postulants (*it will not be safe to breed 24 000 ministers*), car les 12 000 non pourvus chercheront toujours à se trouver de quoi vivre, et dès lors quoi de plus aisé pour eux que de se répandre parmi la population et de la persuader que les 12 000 titulaires de ministère empoisonnent les âmes, font crever ces âmes de faim et leur montrent des voies qui mènent partout et nulle

puissent exister pour les travailleurs, leur rapport de dépendance à l'égard du capital revêt des formes supportables, ou comme dit Eden, « aisées et libérales ». Au lieu de devenir plus intensif à mesure que croît le capital, il devient simplement plus extensif, c'est-à-dire que la sphère d'exploitation et de domination du capital ne s'étend qu'à proportion de l'augmentation de sa propre dimension et du nombre de ses sujets. Il reflue vers eux, sous la forme de moyens de paiement, une plus grande partie de leur propre surproduit, qui va grossissant et est toujours plus largement transformé en capital supplémentaire, si bien qu'ils peuvent élargir le cercle des choses dont ils jouissent, qu'ils peuvent mieux équiper leur fonds de consommation de vêtements, de meubles, etc. et constituer de petits fonds de réserve financière. Mais pas

---

part sauf aux cieux ? » (PETTY, *A treatise on Taxes and Contributions*, Londres 1667, p. 57). Quant à la position d'Adam Smith à l'égard du clergé protestant de son temps, voici qui la caractérise assez bien : dans un opuscule intitulé *A Letter to A. Smith, LL.D. On the Life, Death and Philosophy of his friend David Hume. By one of the people called Christians*, 4e éd., Oxford 1784, le Dr Horne, évêque anglican de Norwich, sermonne violemment Adam Smith, coupable d'avoir dans sa missive publique à M. Strahan « couvert d'encens » son ami David (i.e. Hume), d'avoir raconté au public comment Hume, sur son lit de mort, s'amusait encore à jouer au whist et lire Lucien, et d'avoir eu l'insolence d'écrire : « J'ai toujours considéré tant de son vivant qu'après sa mort, que Hume avait approché d'aussi près l'idéal de l'homme parfaitement sage et vertueux que le permet la faiblesse de la nature humaine ». Cris d'orfraie poussés par notre évêque : « Avez-vous le droit de vous permettre, cher Monsieur, de nous dépeindre comme parfaitement sage et vertueux le caractère et le style de vie d'un homme possédé d'une antipathie incurable contre tout ce qui est religion, et qui a mis toutes les fibres de son être en action pour effacer jusqu'au nom même de religion de la mémoire des hommes ? » (*ibid.*, p. 8). « Mais ne vous laissez pas décourager, vous tous qui êtes amoureux de la vérité, l'athéisme ne vivra pas longtemps ». (p. 17) « Adam Smith a commis » l'atroce infamie (*the atrocious wickedness*) de faire de la propagande en faveur de l'athéisme à travers tout le pays (avec sa *Theory of moral sentiments*). « ... Nous connaissons vos détours, Monsieur le Docteur ! Vous avez peut-être de bonnes intentions, mais cette fois vous comptez sans votre hôte. Vous voulez nous faire accroire, en nous donnant l'exemple de David Hume, Esq., que l'athéisme est le seul remontant (*cordial*) valable pour un esprit abattu et l'unique contre-poison contre la peur de la mort... Riez donc sur les ruines de Babylone et félicitez Pharaon, le méchant parmi les méchants ! » (*ibid.*, pp. 21, 22). Un autre esprit orthodoxe, qui avait fréquenté les cours d'A. Smith, écrit à son tour, après sa mort : « L'amitié de Smith pour Hume l'a empêché d'être chrétien... Il prenait tout ce que disait Hume à la lettre. Si Hume lui avait dit que la lune est un camembert, il l'aurait cru... et donc il a cru sur parole qu'il n'y a ni Dieu ni miracles... Dans ses principes politiques, il frisait le républicanisme ». (*The Bee* by James Anderson, 18 volumes, Edimbourg 1791-1793, vol. 3, pp. 166, 165). Quant à Th. Chalmers, autre suppôt de la Haute Église, il soupçonne fortement A. Smith d'avoir par pure malice spécialement inventé la catégorie de « travailleur improductif » pour les curés protestants, malgré tout le saint labeur dont ils s'acquittent dans les vignes du Seigneur.

plus qu'une amélioration de l'habillement, de la nourriture, de leur traitement et l'augmentation de leur *peculium* [75*] n'abolissaient le rapport de dépendance et l'exploitation de l'esclave, elles n'abolissent la situation du travailleur salarié. La hausse du prix du travail consécutive à l'accumulation du capital signifie en fait simplement que l'ampleur et le poids de la chaîne d'or que le salarié s'est lui-même déjà forgée, permettent qu'on la serre un peu moins fort. Dans toutes les controverses sur ce sujet on a le plus souvent négligé le principal, la *differentia specifica* de la production capitaliste. On n'y achète pas la force de travail pour que son service ou son produit satisfasse les besoins personnels de l'acheteur. Le but de celui-ci est la valorisation de son capital, la production de marchandises qui contiennent plus de travail qu'il n'en paie, qui contiennent donc une portion de valeur qui ne lui coûte rien et qui sera néanmoins réalisée par la vente des marchandises. Produire de la survaleur, faire du plus et du plus, telle est la loi absolue de ce mode de production. La force de travail n'est vendable que dans la mesure où elle conserve les moyens de production comme capital, reproduit sa propre valeur comme capital et fournit dans un travail non payé une source de capital supplémentaire [76]. Les conditions de sa vente, qu'elles soient plus ou moins favorables pour le travailleur, impliquent donc nécessairement qu'elle soit en permanence revendue et que la richesse se reproduise en permanence à une échelle élargie comme capital. Le salaire, comme nous l'avons vu, entraîne toujours, par sa nature même, la fourniture par l'ouvrier d'un quantum déterminé de travail non payé. Indépendamment du cas où la hausse du salaire va de pair avec une baisse du prix du travail, son augmentation ne signifie dans le meilleur des cas qu'une diminution quantitative du travail non payé que l'ouvrier doit fournir. Cette diminution ne peut jamais se poursuivre jusqu'au point où elle menacerait le système lui-même. Si l'on met à part les conflits violents qui surgissent à propos du taux du salaire — et Adam Smith a déjà montré qu'en gros, dans ce

---

75*. Voir note 69* de cette même section.

76. Note pour la 2e édition. « Toutefois, la limite de l'emploi des ouvriers de l'industrie et de ceux des campagnes est la même : à savoir, la possibilité pour l'entrepreneur de tirer un profit du produit de leur travail. Si le niveau du salaire monte trop haut et que le bénéfice du patron, du coup, tombe en dessous du profit moyen, il cessera de les employer ou ne les emploiera qu'à la condition qu'ils acceptent une baisse de leur salaire ». (John WADE, *ouv. cit.*, p. 240).

genre de conflit, c'est toujours le maître qui a le dernier mot — une hausse du prix du travail, issue de l'accumulation du capital, implique toujours l'alternative suivante :

Ou bien le prix du travail continue de grimper parce que son élévation ne perturbe pas le progrès de l'accumulation ; rien de merveilleux à cela étant donné, nous dit A. Smith, que

« même avec des profits en baisse les capitaux augmentent ; ils s'accroissent même plus rapidement qu'avant... Un capital de dimension importante s'accroît en général plus rapidement, même avec un profit plus faible qu'un petit capital avec un profit élevé». (*Ibid.*, I, p. 189).

Il est manifeste dans ce cas qu'une diminution du travail non payé ne compromet en rien l'expansion de la domination du capital. — Ou bien, c'est l'autre terme de l'alternative, l'accumulation mollit du fait d'une hausse du prix du travail, parce que l'aiguillon du gain s'émousse. L'accumulation diminue. Mais à mesure qu'elle diminue, disparaît aussi la cause de sa diminution, savoir, la disproportion entre capital et force de travail exploitable. Le mécanisme du procès de production capitaliste élimine donc de lui-même les obstacles qu'il se crée temporairement. Le prix du travail retombe à un niveau correspondant aux besoins de valorisation du capital, que celui-ci soit désormais inférieur, supérieur ou égal au niveau qui était considéré comme normal avant qu'entre en jeu l'accroissement des salaires : comme on le voit, dans le premier cas ce n'est pas la diminution de la croissance absolue ou proportionnelle de la force de travail ou de la population ouvrière qui rend le capital excédentaire, mais à l'inverse l'augmentation du capital qui rend insuffisante la force de travail exploitable. Dans le deuxième cas, ce n'est pas l'augmentation de la croissance absolue ou proportionnelle de la force de travail ou de la population ouvrière qui rend le capital insuffisant, mais à l'inverse la diminution du capital qui rend excédentaire la force de travail exploitable, ou plus exactement son prix. Ce sont ces mouvements absolus dans l'accumulation du capital qui se reflètent comme mouvements relatifs dans la masse de la force de travail exploitable et semblent par conséquent être dus aux mouvements de cette dernière. Ou, pour formuler les choses mathématiquement : c'est la grandeur de l'accumulation qui est la variable indépendante, et la grandeur du salaire la grandeur dépendante, et non l'inverse. C'est ainsi que dans la phase de crise du cycle industriel, la chute générale des prix des marchandises s'exprime

comme une hausse de la valeur relative de l'argent, et que dans les phases de prospérité, la hausse générale des prix des marchandises s'exprime comme chute de la valeur relative de l'argent. L'École dite des currencistes en déduit que lorsque les prix sont élevés c'est qu'il circule trop d'argent, et inversement, qu'il en circule trop peu lorsque les prix sont bas [76*]. Leur ignorance et leur méconnaissance totale des faits [77] ont un pendant digne d'elles chez les économistes qui tirent l'interprétation de ces phénomènes de l'accumulation du côté du nombre des salariés existants, trop nombreux dans un cas, trop peu dans l'autre.

La loi de la production capitaliste, qui est à la base de ce qu'on appelle prétendument la « loi naturelle de population », revient tout simplement à ceci : le rapport entre capital, accumulation et taux du salaire n'est autre que le rapport entre le travail non payé, transformé en capital, et le surplus de travail requis pour la mise en mouvement du capital supplémentaire. Ce n'est en aucune façon un rapport entre deux grandeurs indépendantes, grandeur du capital d'un côté, chiffre de la population ouvrière de l'autre, mais c'est au contraire et en dernière instance uniquement le rapport entre le travail payé et le travail non payé de cette population ouvrière. Si la quantité de travail non payé fourni par la classe ouvrière et accumulée par la classe capitaliste croît suffisamment vite pour pouvoir se transformer en capital par une simple adjonction exceptionnelle de travail payé, le salaire montera, et, toutes choses égales par ailleurs, le travail non payé diminuera proportionnellement. Mais dès que cette diminution atteint le point où le surtravail qui alimente le capital n'est plus offert en quantité normale, il se produit une réaction : une part moindre du revenu est capitalisée, l'accumulation est paralysée et le mouvement ascensionnel des salaires subit un contrecoup. L'élévation du prix du travail est donc condamnée à rester dans des limites qui non seulement laissent intacts les fondements du système capitaliste, mais également garantissent sa reproduction à une échelle croissante. La loi de l'accumulation mystifiée en loi

---

76*. Dans les troisième et quatrième éd. : lorsque les prix sont élevés il circule trop peu et lorsqu'ils sont bas il circule trop d'argent.

77. Voir Karl Marx, *Zur Kritik der Politischen Oekonomie*, pp. 165 et suiv. [*Contribution...*, *ouv. cit.*, pp. 139 et suiv.].

naturelle n'exprime donc en fait que ceci : que la nature de l'accumulation exclut toute diminution du taux d'exploitation du travail ou toute augmentation du prix du travail qui pourrait mettre sérieusement en péril la reproduction permanente du rapport capitaliste et sa reproduction à une échelle toujours élargie. Il ne peut en être autrement dans un mode de production où le travailleur n'est là que pour les besoins de valorisation de valeurs déjà existantes, au lieu qu'à l'inverse ce soit la richesse matérielle qui existe pour les besoins du développement du travailleur. De la même façon que dans la religion l'homme est dominé par une fabrication de son propre cerveau, dans la production capitaliste il est dominé par une fabrication de sa propre main [77a].

2. *Diminution relative de la part de capital variable à mesure des progrès de l'accumulation et de la concentration qui l'accompagne*

Les économistes eux-mêmes considèrent que ce n'est ni le volume existant de la richesse sociale, ni la grandeur du capital déjà acquis qui entraînent une hausse des salaires, mais uniquement la croissance continue de l'accumulation et le degré de vitesse de cette croissance. (A. Smith, Livre 1, chap. 8). Nous n'avons considéré jusqu'ici qu'une phase particulière de ce procès, celle où l'accroissement du capital a lieu alors que la composition technique du capital reste la même. Mais le procès va au-delà de cette phase.

Une fois données les bases générales du système capitaliste, il arrive toujours au cours de l'accumulation un moment où le développement de la productivité du travail social devient le levier le plus puissant de l'accumulation.

« La même cause », dit A. Smith, « qui hausse les salaires, à savoir l'augmentation du capital, tend à l'élévation des capacités productives du travail et met une plus petite quantité de travail

---

77a. « Si nous revenons maintenant à notre premier examen... où nous montrions que le capital proprement dit n'est qu'une production du travail humain... il semble tout à fait incompréhensible que l'homme puisse tomber sous la domination de son propre produit — le capital — et y demeurer subordonné ; et comme il est indéniable que c'est effectivement ce qui se passe, on ne peut pas ne pas se poser la question : comment l'ouvrier, qui est le maître du capital — puisqu'il est son créateur — a-t-il pu devenir son esclave ? » (VON THÜNEN, *Der Isolierte Staat.* Deuxième partie, deuxième section, Rostock 1863, pp. 5, 6). Thünen a le grand mérite de poser la question. Sa réponse est tout simplement puérile.

en état d'engendrer une plus grande quantité de produits». [77a*]

Si l'on fait abstraction des conditions naturelles, telle que la fertilité du sol, etc., et de l'habileté de producteurs indépendants travaillant de façon isolée, qui se manifeste quand même plus dans la qualité de l'ouvrage bien fait que quantitativement dans sa masse, le degré social de la productivité du travail s'exprime dans le volume relatif des moyens de production qu'un travailleur transforme en produits en un temps donné avec la même intensité de force de travail. La masse des moyens de production avec lesquels il fonctionne croît avec la productivité de son travail. Ces moyens de production jouent ici un double rôle. La croissance des uns est la conséquence de la productivité croissante du travail, celle des autres en est la condition. Par exemple, avec la division du travail propre aux manufactures et à l'emploi de la machinerie, il y a plus de matières premières transformées en même temps, et c'est donc une masse plus grande de matières premières et de matières auxiliaires qui entre dans le procès de travail. Ceci est la conséquence de la productivité croissante du travail. D'un autre côté, la masse de la machinerie, des animaux de labeur, des engrais minéraux, des canaux de drainage, etc. qui sont utilisés, est la condition de la productivité croissante du travail. Tout comme la masse des moyens de production concentrés dans des bâtiments, des fours géants, des moyens de transports, etc. Mais qu'il soit condition ou conséquence, le volume croissant des moyens de production exprime, comparé à la force de travail qui lui est incorporée, la productivité croissante du travail. L'augmentation de cette dernière apparaît ainsi dans la diminution de la masse de travail proportionnellement à la masse de moyens de production qu'elle met en mouvement, ou encore dans la diminution de la grandeur du facteur subjectif du procès de travail comparé à ses facteurs objectifs.

Cette modification dans la composition technique du capital, la croissance dans la masse des moyens de production comparée à la masse de la force de travail qui l'anime, se reflète dans la composition de sa valeur, dans l'augmentation de la composante constante de la valeur-capital aux dépens de sa composante variable. Admettons par exemple, et si l'on calcule en pourcentages, qu'un capital soit originellement investi à 50 % en

---

77a*. A. Smith, *An Inquiry into the nature and causes of the wealth of nations*, tome 1, Édimbourg 1814, p. 142.

moyens de production et à 50 % en force de travail, puis ultérieurement, avec le développement du degré de productivité du travail, à 80 % en moyens de production et à 20 % en force de travail, etc. Cette loi de la croissance ascensionnelle de la part du capital constant par rapport à la part de capital variable se trouve (ainsi que nous l'avons précédemment développé) confirmée à chaque pas par l'analyse comparative des prix des marchandises, que nous comparions des époques économiques différentes dans une même nation ou différentes nations à la même époque. La grandeur relative de l'élément du prix ne représente que la valeur des moyens de production consommés, ou la part du capital constant, sera directement proportionnelle au progrès de l'accumulation, et la grandeur relative de l'autre élément du prix, qui paie le travail ou représente la part du capital variable, sera en général inversement proportionnelle à cette même progression.

La diminution de la part de capital variable par rapport à la part de capital constant, ou la modification de la composition de la valeur-capital, n'indiquent cependant que de manière approximative le changement dans la composition de ses composantes matérielles. Si, par exemple, la valeur-capital investie à l'heure actuelle dans la filature est pour $^{7}/_{8}$ constante et pour $^{1}/_{8}$ variable, alors qu'elle était à ½ constante et à ½ variable au début du XVIII[e] siècle, en revanche, la masse des matières premières, des moyens de travail, etc. que consomme aujourd'hui de façon productive un quantum déterminé de travail de filature est plusieurs centaines de fois plus grande qu'au début du XVIII[e] siècle. La raison en est tout simplement qu'avec la productivité croissante du travail, ce n'est pas seulement le volume des moyens de production qu'elle utilise qui s'élève, mais aussi leur valeur qui baisse, comparée à leur volume. Leur valeur s'élève donc de façon absolue, mais non proportionnellement à leur volume. L'accroissement de la différence entre capital constant et capital variable est, par conséquent, beaucoup plus faible que celui de la différence entre la masse des moyens de production en laquelle le capital constant est converti, et la masse de force de travail en laquelle le capital variable est converti. La première différence augmente avec la dernière, mais à un degré moindre.

Par ailleurs, quand le progrès de l'accumulation amoindrit la grandeur relative de la part de capital variable, il n'exclut par là aucunement l'élévation de sa grandeur absolue. Supposons

qu'une valeur-capital se divise au début à 50 % en capital constant et 50 % en capital variable, puis passe ultérieurement à 80 % de capital constant et 20 % de capital variable. Si le capital initial, disons de 6 000 £, est passé entre-temps à 18 000 £, sa composante variable a elle aussi grandi de $^1/_5$. Elle était de 3 000 £, elle s'élève maintenant à 3 600 £. Mais là où un accroissement de capital de 20 % eût suffi auparavant à faire monter la demande de travail de 20 %, il faut maintenant que le capital initial triple pour y parvenir.

Nous avons montré dans la quatrième section comment le développement de la force productive sociale du travail présupposait la coopération à une grande échelle, et comment c'était seulement à partir de cette condition préalable que la division et la combinaison du travail pouvaient être organisées, que des moyens de production pouvaient être économisés par une concentration massive, que des moyens de travail qui n'étaient jusqu'alors matériellement utilisables que de façon conjuguée, comme le système de la machinerie par exemple, etc. pouvaient être conçus, que des forces naturelles gigantesques pouvaient être comprimées et mises au service de la production, et que la transformation du procès de production en application technologique de la science pouvait être accomplie. Sur la base de la production marchande, où les moyens de production sont la propriété de personnes privées, et où le travailleur manuel produit par conséquent ses marchandises, soit de façon isolée et autonome, soit en vendant sa force de travail comme marchandise, parce que les moyens pour avoir une entreprise personnelle lui font défaut, cette condition préalable se réalise seulement par la croissance des capitaux individuels, ou dans la mesure où les moyens sociaux de production et de subsistance sont transformés en propriété privée des capitalistes. Le sol de la production marchande ne peut soutenir la production à une grande échelle que sous une forme capitaliste. La condition préalable du mode de production spécifiquement capitaliste est donc une certaine accumulation de capital entre les mains de producteurs individuels de marchandise. C'est pourquoi nous avons dû sous-entendre son existence dans le passage de l'artisanat à l'entreprise capitaliste. On peut l'appeler accumulation initiale, parce qu'au lieu d'être le résultat historique de la production spécifiquement capitaliste, elle en est le fondement historique. Nous n'avons pas encore besoin d'analyser ici la façon dont elle-même survient. Il suffit de dire qu'elle constitue

le point de départ. Mais toutes les méthodes qui visent à élever la force productive sociale du travail et qui grandissent sur cette base sont en même temps des méthodes de production accrue de survaleur, ou de surproduit, qui est de son côté l'élément constitutif de l'accumulation. Ce sont donc en même temps des méthodes de production de capital par du capital, des méthodes d'accumulation accélérée de celui-ci. La reconversion continuelle de survaleur en capital se présente comme grandeur croissante de capital entrant dans le procès de production. Cette grandeur devient à son tour la base d'un élargissement de l'échelle de la production, des méthodes qui vont de pair pour faire monter la force productive du travail, et d'une accélération de la production de survaleur. Si un certain degré d'accumulation du capital apparaît ainsi comme condition du mode de production spécifiquement capitaliste, celui-ci provoque en retour une accumulation accélérée du capital. Le mode de production spécifiquement capitaliste se développe par conséquent avec l'accumulation du capital, et l'accumulation du capital avec le mode de production spécifiquement capitaliste. Ces deux facteurs économiques créent, selon le rapport composé de l'impulsion qu'ils se donnent réciproquement, le changement dans la composition technique du capital, qui fait que la composante variable du capital devient de plus en plus petite comparée à sa partie constante.

Chaque capital individuel est une concentration plus ou moins grande de moyens de production, à laquelle correspond le commandement d'une armée plus ou moins grande de travailleurs. Chaque accumulation devient le moyen d'une accumulation nouvelle. A mesure que s'accroît la masse de la richesse fonctionnant en tant que capital, elle étend la concentration de cette richesse entre les mains de capitalistes individuels, et par là même la base de la production à grande échelle et des méthodes de production spécifiquement capitalistes. La croissance du capital social s'effectue au sein même de l'accroissement des nombreux capitaux individuels. En supposant que tous les autres facteurs restent les mêmes par ailleurs, les capitaux individuels, et avec eux la concentration des moyens de production, croissent dans la proportion des moyens de production, croissent dans la proportion où ils constituent des parts aliquotes du capital social dans son ensemble. Dans le même temps, des capitaux dissidents essaiment loin des capitaux originaux et fonctionnent comme nouveaux capitaux autonomes. La dis-

tribution de la fortune entre familles de capitalistes joue ici, entre autres, un rôle important. C'est pourquoi, avec l'accumulation du capital, le nombre des capitalistes croît plus ou moins. Deux aspects caractérisent ce type de concentration qui repose immédiatement sur l'accumulation ou plutôt qui lui est identique. Premièrement : la concentration croissante des moyens sociaux de production entre les mains de capitalistes individuels est limitée, si tous les autres facteurs restent par ailleurs les mêmes, par le degré de croissance de la richesse sociale. Deuxièmement : la part de capital social ancrée dans chacune des phases particulières de la production est répartie entre de nombreux capitalistes qui s'affrontent comme autant de producteurs indépendants, en concurrence les uns avec les autres. L'accumulation et la concentration qui l'accompagnent ne sont donc pas seulement éparpillées en de nombreux points ; la croissance des capitaux en fonction est en outre traversée de part en part par la formation de nouveaux capitaux et l'éclatement de capitaux anciens. Si l'accumulation se présente donc, d'un côté, comme la concentration croissante des moyens de production et du commandement du travail, elle se présente aussi, d'autre part, comme la répulsion réciproque d'un grand nombre de capitaux individuels.

A cet éparpillement du capital social global en une multitude de capitaux individuels, à cette répulsion qui éloigne ses fractions les unes des autres, s'oppose l'effet inverse de leur attraction. Il ne s'agit plus de la concentration simple des moyens de production et du commandement du travail, qui est identique à l'accumulation. Il s'agit de la concentration de capitaux déjà constitués, de l'abolition de leur autonomie individuelle, de l'expropriation du capitaliste par le capitaliste, de la transformation de nombreux capitaux de petite taille en un nombre moindre de capitaux plus grands. Ce procès se distingue du premier en ce qu'il présuppose seulement une répartition modifiée des capitaux déjà existants et en fonction, et donc que son champ d'action ne soit pas borné par la croissance absolue de la richesse sociale ou les limites absolues de l'accumulation. Le capital grossit en un lieu entre les mains d'une seule personne et atteint de grandes proportions, parce qu'il est perdu en un autre lieu, par de nombreux autres détenteurs. C'est la centralisation proprement dite, par opposition à l'accumulation et à la concentration.

Nous ne pouvons développer ici les lois de cette centralisation

des capitaux, ou de l'attraction du capital par le capital. Nous nous contenterons d'une brève évocation factuelle. La bataille de la concurrence se mène par l'abaissement du prix des marchandises. Le bas prix des marchandises dépend, *caeteris paribus*, de la productivité du travail, mais celle-ci dépend de l'échelle de la production. Il s'ensuit que les capitaux plus grands battent les plus petits. On se souvient, par ailleurs, qu'avec le développement du mode de production capitaliste, s'accroît le volume minimum du capital individuel requis pour gérer une affaire dans ses conditions normales. C'est pourquoi les capitaux plus petits affluent vers des sphères de la production dont la grande industrie ne s'est jusqu'alors emparée que de façon sporadique ou imparfaite. La concurrence y fait rage en raison directe du nombre, et en raison inverse de la grandeur des capitaux qui rivalisent entre eux. Elle se termine toujours par la ruine de nombreux petits capitalistes, dont les capitaux passent, pour une part, entre les mains du vainqueur et, pour l'autre, trépassent. Indépendamment de cela, il se constitue avec la production capitaliste une puissance toute nouvelle, le système de crédit, qui s'installe au début en catimini, comme modeste assistant de l'accumulation, puis attire par d'invisibles fils, que tiennent des capitalistes individuels ou associés, les moyens de paiement éparpillés en masses plus ou moins grandes à la surface de la société, mais devient bientôt une nouvelle arme redoutable dans la bataille de la concurrence, et se transforme enfin en un monstrueux mécanisme social de centralisation des capitaux.

Dans la mesure même où se développent la production et l'accumulation capitalistes, se développent aussi la concurrence et le crédit, ces deux leviers les plus puissants de la centralisation. Parallèlement, le progrès de l'accumulation augmente la matière centralisable, c'est-à-dire les capitaux individuels, tandis que l'extension de la production capitaliste crée en un lieu le besoin social et en un autre les moyens techniques de ces formidables entreprises industrielles, dont l'accomplissement est lié à une centralisation préalable du capital. La force d'attraction mutuelle des capitaux singuliers et la tendance à la centralisation n'ont donc jamais été aussi fortes qu'aujourd'hui. Mais bien que l'extension et l'énergie relatives du mouvement centralisateur soient déterminées, dans une certaine mesure, par la grandeur déjà acquise de la richesse capitaliste et par la supériorité du mécanisme économique, il ne s'ensuit nulle-

ment pour autant que le progrès de la centralisation dépende de la croissance positive dans l'ordre de grandeur du capital social. Et c'est ceci en particulier qui distingue la centralisation de la concentration, qui n'est qu'une autre expression pour désigner la reproduction à une échelle élargie. La centralisation peut survenir d'une simple modification dans la répartition des capitaux déjà existants, d'un simple changement dans le regroupement quantitatif des composantes du capital social. Le capital peut croître en un lieu entre les mains d'une seule personne pour atteindre des masses considérables, parce qu'il est soustrait en un autre des mains de nombreuses personnes. Dans une branche d'activité donnée, la centralisation aurait atteint ses limites extrêmes si tous les capitaux qui y avaient été investis s'étaient fondus en un capital singulier [77b]. Dans une société donnée, cette limite ne serait atteinte qu'au moment où l'ensemble du capital social serait réuni entre les mains d'un seul, qu'il s'agisse d'un capitaliste ou d'une société de capitalistes.

La centralisation complète l'œuvre de l'accumulation en ce qu'elle met les capitalistes industriels à même d'étendre l'échelle de leurs opérations. Que ce dernier résultat soit la conséquence de l'accumulation ou de la centralisation ; que la centralisation s'effectue par la voie violente de l'annexion, où certains capitaux deviennent des centres de gravité si prépondérants pour d'autres capitaux qu'ils en brisent la cohésion individuelle et attirent ensuite à eux leurs morceaux épars, ou que la fusion d'une foule de capitaux, déjà constitués ou en train de le faire, s'effectue par le procédé plus souple de la formation de société par actions, l'effet économique reste le même. L'extension croissante des *établissements* * industriels constitue partout le point de départ d'une organisation plus englobante de l'ensemble du travail d'un grand nombre de personnes, d'un développement plus large de ses forces motrices matérielles, c'est-à-dire de la transformation progressive de procès de production isolés et menés de manière traditionnelle en procès de production combinés socialement et selon des dispositifs scientifiques.

77b. [Note à la quatrième édition. — Les trusts anglais et américains les plus récents tendent déjà vers ce but, en essayant de faire fusionner au moins l'ensemble des grandes entreprises d'une même branche d'industrie en une grande société par actions disposant pratiquement d'un monopole. — F.E.]

Mais il est évident que l'accumulation, l'accroissement progressif du capital par la reproduction, qui passe de la forme circlaire à la spirale, est un procédé passablement lent en comparaison de la centralisation qui n'a besoin que de changer le groupement quantitatif des parties intégrantes du capital social. Le monde n'aurait pas encore de chemins de fer s'il avait dû attendre que l'accumulation ait permis à quelques capitaux singuliers d'être de taille à se charger de la construction d'une voie ferrée. La centralisation en revanche y est parvenue en un tour de main au moyen des sociétés par actions. Et tandis que la centralisation élève et accélère ainsi les effets de l'accumulation, elle élargit et accélère en même temps les bouleversements dans la composition technique du capital qui augmentent sa partie constante aux dépens de sa partie variable et diminuent ainsi la demande relative de travail.

Les masses de capitaux qui, du jour au lendemain, se sont retrouvés soudés les uns aux autres par la centralisation, se reproduisent et se multiplient comme les autres, simplement plus vite qu'eux, et deviennent ainsi de nouveaux leviers puissants de l'accumulation sociale. Et donc, quand on parle du progrès de l'accumulation sociale, on y inclut implicitement — de nos jours — les effets de la centralisation.

Ce sont les capitaux supplémentaires formés au cours de l'accumulation normale (voir chap. XXII, 1) qui servent de préférence de véhicules à l'exploitation d'inventions et de découvertes nouvelles, aux perfectionnements industriels en général. Mais l'ancien capital atteint lui aussi avec le temps le moment où il se renouvelle, change de tête et de membres, fait peau neuve et renaît à son tour sous la figure technique perfectionnée où une moindre quantité de travail suffit pour mettre en mouvement une plus grande masse de machinerie et de matières premières. La diminution absolue de la demande de travail qui s'ensuit nécessairement devient, il va sans dire, d'autant plus grande que les capitaux qui effectuent ce procès de renouvellement sont déjà amassés grâce au mouvement centralisateur.

D'un côté donc, le supplément de capital constitué tout au long de l'accumulation, attire, proportionnellement à sa grandeur, de moins en moins de travailleurs. De l'autre, l'ancien capital, qui est périodiquement reproduit avec une nouvelle composition, repousse un nombre de plus en plus élevé de travailleurs occupés par lui auparavant.

3. *Production progressive d'une surpopulation relative ou d'une armée industrielle de réserve*

L'accumulation du capital, qui n'apparaissait à l'origine que comme l'élargissement quantitatif de celui-ci, s'accomplit, ainsi que nous l'avons vu, dans un changement qualitatif continuel de sa composition, dans une augmentation permanente de sa composante constante aux dépens de sa composante variable [77c].

Le mode de production capitaliste spécifique, le développement de la force productive du travail qui lui correspond, et les changements dans la composition organique du capital qui se trouvent ainsi occasionnés ne se contentent pas de marcher au même pas que le progrès de l'accumulation ou que la croissance de la richesse sociale. Ils marchent incomparablement plus vite que ceux-ci, parce que l'accumulation simple, l'extension absolue de l'ensemble du capital, s'accompagnent de la centralisation de ses éléments individuels, et que le bouleversement du capital supplémentaire s'accompagne du bouleversement technique du capital original. Ainsi, à mesure que progresse l'accumulation, le rapport entre capital constant et capital variable se modifie ; s'il était originellement de 1 : 1, il est désormais de 2 : 1 ; 3 : 1 ; 4 : 1 ; 5 : 1; 6 : 1, 7 : 1, etc., si bien que selon la façon dont croît le capital, c'est progressivement $^1/_3$, ¼, $^1/_5$, $^1/_6$, $^1/_8$, etc. de l'ensemble de sa valeur qui est converti en force de travail au lieu de ½, contre $^2/_3$, ¾, $^4/_5$, $^5/_6$, $^7/_8$, etc. en moyens de production. Comme la demande de travail n'est pas déterminée par le volume du capital global, mais par celui de sa composante variable, elle chute ainsi progressivement à mesure que s'accroît le capital global, au lieu de croître proportionnellement à lui selon notre hypothèse précédente. Elle chute relativement à la grandeur du capital global et selon une progression accélérée, à mesure que s'accroît cette grandeur. Avec la croissance du capital global, sa composante variable, la force de travail qui

---

77c. [Note à la troisième édition. — Dans l'exemplaire manuscrit de Marx figure ici dans la marge la remarque suivante : « Noter ceci pour plus tard : Si l'élargissement n'est que quantitatif, les profits, pour un capital plus ou moins grand dans la même branche d'industrie, suivront les grandeurs respectives des capitaux avancés. Si l'élargissement quantitatif a un effet qualitatif, le taux de profit monte en même temps pour le capital le plus grand ». — F.E.].

lui est incorporée, s'accroît bien sûr aussi, mais dans une proportion qui diminue constamment. Les pauses intermédiaires, où l'accumulation agit comme simple élargissement de la production sur une base technique donnée, raccourcissent. Il ne faut pas seulement une accumulation accélérée du capital global selon une progression croissante pour absorber un nombre supplémentaire de travailleurs, de grandeur donnée, ou même, à cause de la métamorphose constante de l'ancien capital, pour occuper le nombre de travailleurs déjà en fonction. Cette accumulation et cette centralisation croissantes se renversent elles-mêmes bientôt de leur côté en une source de changements nouveaux dans la composition du capital, de diminution de nouveau accélérée de sa composante variable par rapport à sa composante constante. Cette diminution relative de sa composante variable, accélérée par la croissance du capital global, et accélérée plus rapidement que sa propre croissance, se présente, d'un autre côté, inversement sous l'apparence d'une croissance absolue de la population ouvrière toujours plus rapide que celle du capital variable, ou des moyens de mettre cette population au travail. Alors qu'au contraire l'accumulation capitaliste produit en permanence, et proportionnellement à son énergie et à son ampleur, une population ouvrière excédentaire relative, excédentaire par rapport aux besoins moyens de valorisation du capital et donc superflue.

Si l'on considère le capital social, global, on s'aperçoit que tantôt le mouvement de son accumulation provoque un changement périodique, et que tantôt ses moments se répartissent en même temps dans les différentes sphères de la production. Dans quelques sphères de production, la modification intervient dans la composition du capital sans qu'il y ait croissance de sa grandeur absolue à la suite d'une simple concentration [77c*] ; dans d'autres sphères, la croissance absolue du capital est liée à la diminution absolue de sa composante variable, de la force de travail qu'il a absorbée ; dans d'autres sphères encore, tantôt le capital continue à croître sur ses bases techniques antérieures et attire une force de travail d'appoint proportionnelle à sa croissance, tantôt c'est un changement organique qui intervient et sa composante variable se contracte ; dans toutes les sphères, la croissance de la partie variable du capital, et par conséquent

77c*. Dans la troisième édition : centralisation.

du nombre de travailleurs qui ont du travail, s'accompagne constamment de violentes fluctuations et d'une production passagère de surpopulation, que celle-ci revête la forme, plus spectaculaire, du rejet de travailleurs qui avaient déjà du travail, ou celle, moins éclatante, mais non moins efficiente, de l'absorption rendue difficile du supplément de population ouvrière dans ses canaux d'écoulement habituels [78]. Corrélativement à la grandeur du capital social qui fonctionne déjà, et au degré de sa croissance, à l'extension de l'échelle de la production et de la masse des travailleurs mise en mouvement, au développement de la force productive de leur travail, à mesure que le courant issu de toutes les sources de la richesse plus large se fait plus large et plus puissant, s'étend aussi l'échelle de la corrélation entre une plus grande attraction des travailleurs par le capital et une plus grande répulsion de ceux-ci ; le rythme des changements dans la composition organique du capital et dans sa forme technique est de plus en plus rapide, le volume des sphères de production touchées tantôt simultanément, tantôt alternativement, se dilate. Avec l'accumulation du capital qu'elle produit elle-même, la population ouvrière produit donc en un volume croissant les moyens de sa propre surnumérisation relative [79]. C'est là une

---

78. Le recensement indique, entre autres, pour l'Angleterre et le Pays de Galles :

Ensemble des personnes occupées dans l'agriculture (propriétaires, fermiers, jardiniers, bergers, etc. y compris) — 1851 : 2 011 447 ; 1861 : 1 924 110, diminution — 87 337. *Manufactures de tissage* * — 1851 : 102 714 personnes ; 1861 : 79 242 ; fabriques de soie — 1851 : 111 940 ; 1861 : 101 678 ; imprimeurs de coton : 1851 : 12 098 ; 1861 : 12 556, cette augmentation, qui est infime malgré l'énorme extension des affaires, occasionne une grande diminution proportionnelle du nombre de travailleurs occupés. Chapeliers — 1851 : 15 957 ; 1861 : 13 814 ; fabricants de bonnets et de chapeaux de paille — 1851 : 20 393 ; 1861 : 18 176 ; malteurs — 1851 : 10 566 ; 1861 : 10 677 ; chandeliers — 1851 : 4 949 ; 1861 : 4 686. Cette diminution est due entre autres à l'augmentation de l'éclairage au gaz. Fileurs — 1851 : 2 038 ; 1861 : 1 478 ; scieurs de bois — 1851 : 30 552 ; 1861 : 31 647, augmentation infime du fait du développement des scieuses ; cloutiers — 1851 : 26 940 ; 1861 : 26 130, diminution due à la concurrence des machines ; ouvriers des mines d'étain et de cuivre — 1851 : 31 360 ; 1861 : 32 041. Par contre : filatures de coton et manufactures de tissage : 1851 : 371 777 ; 1861 : 456 646 ; mines de charbon — 1851 : 183 389 ; 1861 : 246 613. « L'augmentation du nombre des travailleurs depuis 1851 est en général la plus forte dans les branches d'industrie où les machines n'ont pas encore été utilisées avec succès ». (*Recensement de 1861 portant sur l'Angleterre et le Pays de Galles*, vol. III, Londres 1863, pp. 35, 39.

79. La loi de la diminution progressive de la grandeur relative du capital variable, ainsi que les effets qu'elle a sur la situation de la classe ouvrière salariée a été pressentie, plutôt que comprise, par quelques remarquables économistes de l'école classique. Le plus grand mérite revient en l'espèce

loi de population propre au mode de production capitaliste, de la même façon que chaque mode de production historique particulier a effectivement ses lois de populations particulières, dont la validité est historiquement déterminée. Il n'y a de loi de population abstraite que pour les plantes et les animaux, et encore, pour autant que l'homme n'intervienne pas historiquement.

Mais si ce surplus de population ouvrière est le produit nécessaire de l'accumulation, du développement de la richesse sur des bases capitalistes, cette surpopulation devient inversement un levier de l'accumulation capitaliste, et, même, une condition d'existence du mode de production capitaliste. Elle constitue une armée industrielle de réserve disponible qui appartient de façon si entière et absolue au capital, qu'on pourrait croire qu'il l'a élevée au biberon, à ses propres frais. Elle crée le matériau humain constamment prêt et *exploitable* * pour les besoins changeants de sa valorisation, indépendamment

---

à John Barton, bien qu'il ait, comme tous les autres, confondu capital constant et capital fixe, capital variable et capital circulant. Voici ce qu'il écrit : « La demande en travail dépend de l'accroissement du capital circulant, et non de l'accroissement du capital fixe. S'il était exact que le rapport entre ces deux sortes de capital est le même en tout temps et en toutes circonstances, il s'ensuivrait toujours que le nombre de travailleurs occupés s'orienterait à partir de la richesse de l'État. Mais une telle affirmation n'a aucune apparence de vraisemblance. A mesure que l'on cultive les sciences de la nature et que la civilisation se propage, le capital fixe s'accroît de plus en plus par rapport au capital circulant. La somme de capital fixe utilisé pour la production d'une pièce de mousseline britannique est au moins cent fois, et vraisemblablement mille fois plus grande que celle qui est utilisée pour la fabrication d'une pièce de mousseline indienne comparable. Et la part de capital circulant cent fois ou mille fois plus petite... Si l'ensemble des économies faites annuellement étaient adjointes au capital fixe, elles ne se manifesteraient pas par une demande accrue en travail ». (John BARTON, *Observations on the circumstances which influence the Condition of the Labouring Classes of Society*, Londres 1817, pp. 16, 17). « La même cause qui fait croître le revenu net du pays peut engendrer en même temps une surabondance de population et aggraver la situation du travailleur ». (RICARDO, *ouv. cit.*, p. 469). « La demande (de travail) diminuera proportionnellement » avec l'augmentation du capital. (*Ibid.*, p. 480, note). « Le montant du capital destiné à la conservation du travail peut changer, indépendamment de quelques modifications dans le montant global du capital... Il peut y avoir plus souvent de grandes fluctuations dans le volume de l'activité et une grande misère, au rythme même où le capital devient lui-même plus abondant ». (Richard JONES, *An Introductory Lecture on Pol. Econ.*, Londres 1833, p. 12). « La demande » (en travail) « montera... mais non proportionnellement à l'accumulation du capital global... Tout accroissement du capital destiné à la reproduction du capital national aura par conséquent au fur et à mesure du progrès social une influence constamment moindre sur la situation du travailleur ». (RAMSAY, *ouv. cit.*, pp. 90, 91).

des barrières que dresse l'augmentation effective de la population. Avec l'accumulation et le développement de la force productive du travail qui l'accompagne, la capacité et la force d'expansion soudaine du capital croissent, et ce n'est pas seulement parce que s'accroît l'élasticité du capital en fonctionnement, ainsi que la richesse absolue dont le capital ne constitue qu'une partie élastique, ni parce que le crédit, sous l'effet de la moindre stimulation particulière, met en un clin d'œil une partie inhabituelle de cette richesse à la disposition de la production, comme supplément de capital. Les conditions techniques du procès de production lui-même, machines, moyens de transport, etc. rendent possibles, à l'échelle la plus grande, la transformation la plus rapide de surproduit en moyens de production supplémentaire. La masse de la richesse sociale qui enfle jusqu'à déborder avec le progrès de l'accumulation et qui est convertible en capital supplémentaire s'engouffre avec frénésie dans d'anciennes branches de production, dont le marché s'élargit tout à coup, ou dans des branches nouvellement ouvertes, comme les chemins de fer, etc. dont le besoin prend sa source dans le développement des anciennes. Dans tous les cas de ce type, de grandes masses humaines doivent pouvoir être jetées tout à coup sur les points les plus décisifs et sans toucher à l'échelle de production dans d'autres sphères. La surpopulation les fournit. Le *curriculum vitae* caractéristique de l'industrie moderne, la forme d'un cycle décennal, interrompu par de légères fluctuations, de périodes de vivacité moyenne, de phases de presse productive, de crise et de stagnation, repose sur la constitution permanente, l'absorption plus ou moins grande et la reconstitution de l'armée industrielle de réserve ou surpopulation. De leur côté, les aléas du cyle industriel se chargent du recrutement de cette surpopulation et deviennent un de ses agents de reproduction les plus énergiques.

Il faut dire que ce schéma d'existence spécifique de l'industrie moderne, que nous n'avons connu à aucune époque antérieure de l'humanité, était impossible dans la période d'enfance de la production capitaliste. La composition du capital ne s'est transformée que de façon très progressive. A son accumulation a donc correspondu en gros une croissance proportionnelle de la demande de travail. Aussi lent que les progrès de son accumulation, en comparaison de l'époque moderne, il s'est heurté aux limites naturelles de la population ouvrière *exploitable* *, limites qui ne pouvaient être écartées que par les procédés vio-

lents dont nous parlerons ultérieurement. L'expansion par à-coups soudains de l'échelle de production est la condition préalable de sa contraction soudaine ; celle-ci provoque à son tour celle-là, mais la première est impossible sans un matériau humain disponible, sans une multiplication du nombre des travailleurs indépendants de la croissance absolue de la population. Celle-ci se crée, dans le processus simple qui « libère » constamment une partie des travailleurs, par des méthodes qui diminuent le nombre des travailleurs occupés proportionnellement à l'accroissement de la production. Toute la forme prise par le mouvement de l'industrie moderne résulte donc de la transformation permanente d'une partie de la population ouvrière en bras inoccupés ou à demi occupés. Le caractère superficiel de l'économie politique se manifeste entre autres en ce qu'elle fait de l'expansion et de la contraction du crédit les causes des phases de changement dans le cycle industriel, alors qu'elles n'en sont que les symptômes. Tout comme un corps céleste, une fois lancé dans un mouvement déterminé, répète constamment ce même mouvement, la production sociale, une fois lancée dans ce mouvement alterné d'expansion et de contraction, le répète constamment. Les effets deviennent à leur tour des causes, et les alternances dans l'ensemble du procès, qui reproduit constamment ses propres conditions, prennent la forme de la périodicité [79*]. Et une fois que cette dernière s'est consolidée, l'économie politique elle-même est alors capable de concevoir la production d'une population relative, c'est-à-dire d'une population excédentaire par rapport aux besoins moyens de valorisation du capital, comme la condition d'existence de l'industrie moderne.

79*. On trouve à cet endroit, dans l'édition française de J. Roy, le passage intercalaire suivant : « Mais c'est seulement de l'époque où l'industrie mécanique, ayant jeté des racines assez profondes, exerça une influence prépondérante sur toute la production nationale ; où, grâce à elle, le commerce étranger commença à primer le commerce intérieur ; où le marché universel s'annexa successivement de vastes terrains au Nouveau Monde, en Asie et en Australie ; où enfin les nations industrielles entrant en lice furent devenues assez nombreuses, c'est de cette époque seulement que datent les cycles renaissants dont les phases successives embrassent des années et qui aboutissent toujours à une crise générale, fin d'un cycle et point de départ d'un autre. Jusqu'ici la durée périodique de ces cycles est de dix ou onze ans, mais il n'y a aucune raison pour considérer ce chiffre comme constant. Au contraire, on doit inférer des lois de la production capitaliste, telles que nous venons de les développer, qu'il est variable et que la période des cycles se raccourcira graduellement ».

« Supposons », dit H. Merivale, qui fut d'abord professeur d'économie politique à Oxford, puis fonctionnaire au ministère des Colonies de sa Majesté, « supposons qu'à l'occasion d'une crise, la nation fasse un grand effort et se débarrasse par l'émigration de quelque cent mille bras superflus, quelle en serait la conséquence ? Dès la première réapparition de la demande de travail, il y aurait un manque. Si rapide que puisse être la reproduction humaine, il lui faut de toute façon l'intervalle d'une génération pour remplacer des travailleurs adultes. Or les profits de nos fabricants dépendent principalement du pouvoir qu'ils ont d'exploiter le moment favorable où la demande est vive et de se dédommager ainsi pour la période de ralentissement. Ce pouvoir ne leur est assuré que par le commandement qu'ils exercent sur les machines et le travail manuel. Ils doivent pouvoir trouver sur place des bras disponibles ; ils doivent être capables de régler en hausse en ou baisse le niveau d'activité de leurs opérations, quand cela est nécessaire, selon l'état du marché, sinon ils ne pourraient jamais maintenir, dans cette vraie chasse à courre qu'est la concurrence, la prépondérance qui est la leur et sur laquelle est fondée la richesse de ce pays » [80].

Malthus lui-même reconnaît que la surpopulation, qu'il explique, avec sa manière bornée d'envisager les choses, par une surcroissance absolue de la population ouvrière et non par sa surnumérisation relative, est une nécessité de l'industrie moderne. Il dit :

« Certaines habitudes de prudence en ce qui concerne le mariage, répandues jusqu'à un certain point parmi la classe ouvrière d'un pays principalement tributaire de la manufacture et du commerce, lui seraient nuisibles... La nature même de la population fait qu'aucun surcroît d'ouvriers ne peut être fourni sur le marché à la suite d'une demande particulière avant un laps de 16 ou 18 ans ; or la transformation de revenus en capital par l'épargne peut se faire beaucoup plus rapidement. Tout pays est constamment exposé à ce que son fonds de travail croisse plus rapidement que sa population » [81].

---

80. H. Merivale, *Lectures on Colonization and Colonies*, Lond. 1841, and 1842, v. I, p. 146.

81. « Prudential habits with regard to marriage, carried to a considerable extent among the labouring class of a country mainly depending upon manufactures and commerce, might injure it... From the nature of a population, an increase of labourers cannot be brought into market, in consequent of a particular demand, till after the lapse of 16 or 18 years, and the conversion of revenue into capital, by saving, may take place more rapidly ; a country is always liable to an increase in the quantity of the funds for the maintenance of labour faster than the increase of population ». (Malthus, *Princ. of Pol. Econ.*, pp. 215, 319, 320). Dans cet ouvrage, Malthus découvre enfin, par l'intermédiaire de Sismondi, la belle trinité de la production capitaliste : surproduction — surpopulation — surconsommation, *three very delicate monsters, indeed* ! Voir F. Engels, *Umrisse zu einer Kritik der Nationalökonomie, ouv. cit.*, pp. 107 et suiv.

Après avoir ainsi défini la production permanente d'une surpopulation ouvrière relative de travailleurs comme une nécessité de l'accumulation capitaliste, l'économie politique, avec la candeur tout à fait adéquate d'une vieille fille, peut mettre dans la bouche de son *beau idéal* * de capitaliste parlant aux « surnuméraires » jetés sur le pavé par l'excédent de capital qu'ils ont eux-mêmes créé, les belles phrases que voici :

« Nous faisons nous, fabricants tout ce que nous pouvons pour vous, en accroissant le capital dont vous devez vivre ; c'est à vous de faire le reste en adaptant votre nombre aux moyens de subsistance » [82].

La quantité de force de travail disponible que fournit l'accroissement naturel de la population ne suffit en aucun cas à la production capitaliste. Il lui faut, pour jouer librement et à plein, une armée industrielle de réserve indépendante de cette limitation naturelle.

Nous avons jusqu'à présent toujours sous-entendu qu'à l'augmentation ou à la diminution du capital correspondait exactement l'augmentation ou la diminution du nombre de travailleurs occupés.

A nombre égal, voire inférieur, de travailleurs qu'il commande, le capital variable croît malgré tout quand le travailleur individuel fournit plus de travail, et que son salaire s'accroît par conséquent, bien que le prix du travail reste le même, ou même baisse éventuellement, mais simplement plus lentement que la masse de travail ne croît de son côté. L'accroissement du capital variable devient alors l'indicateur de plus de travail, mais non d'un plus grand nombre de travailleurs occupés. Tout capitaliste a absolument intérêt à extorquer une quantité de travail déterminée d'un nombre plus restreint de travailleurs, plutôt qu'une quantité de travail aussi bon marché, voire meilleur marché d'un nombre de travailleurs plus important. Dans le dernier cas, l'avance de capital constant croît proportionnellement à la masse de travail mise en mouvement, dans le premier cas, elle croît beaucoup plus lentement. Plus l'échelle de la production est vaste et plus ce motif est décisif. Son importance et son poids grandissent avec l'accumulation du capital.

Nous avons vu que le développement du mode de production capitaliste et de la force productive du travail, à la fois cause

---

82. Harriet MARTINEAU, *The Manchester Strike*, 1832, p. 101.

et effet de l'accumulation, permettait au capitaliste de mobiliser plus de travail avec la même avance de capital variable, par une exploitation extensive ou intensive plus grande des forces de travail individuelles. Nous avons vu par ailleurs qu'il achetait plus de forces de travail avec la même valeur-capital, en substituant progressivement à des travailleurs plus qualifiés d'autres moins qualifiés, à des travailleurs mûrs d'autres pas mûrs, à des travailleurs masculins, des travailleurs féminins, à de la force de travail adulte, de la force de travail adolescente ou enfantine.

D'un côté donc, à mesure que l'accumulation progresse, un capital variable plus grand mobilise plus de travail sans embaucher plus de travailleurs, de l'autre un capital variable de même grandeur mobilise plus de travail avec la même masse de force de travail, et enfin mobilise plus de forces de travail d'espèce inférieure en refoulant des forces de travail de niveau supérieur.

La production d'une surpopulation relative, le dégagement d'un certain nombre de travailleurs, progresse donc encore plus rapidement que le bouleversement technique du procès de production, qui de toutes façons se trouve accéléré par le progrès de l'accumulation, et que la diminution proportionnelle correspondante de la part du capital variable par rapport à celle du capital constant. Si les moyens de production, à mesure qu'ils augmentent de volume et d'efficacité, deviennent à un degré moindre des moyens d'occupation des travailleurs, ce rapport est à son tour de nouveau modifié par le fait que le capital fait monter plus rapidement son offre de travail que sa demande en travailleurs, dans la mesure de l'accroissement de la force de travail. Le surcroît de travail de la partie occupée de la classe des travailleurs gonfle en même temps les rangs de la réserve ouvrière, tandis qu'à l'inverse, la pression accrue que cette dernière exerce sur la première par la concurrence qu'elle lui fait, la contraint au surcroît de travail et à la soumission aux diktats du capital. La condamnation d'une partie de la classe ouvrière à une oisiveté forcée par le surcroît de travail de l'autre, et inversement, devient un moyen d'enrichissement du capitaliste individuel [83], en même temps qu'elle accélère

83. Même au moment de la pénurie cotonnière de 1863, on trouve dans un pamphlet des tisseurs de coton de Blackburn une violente dénonciation du travail supplémentaire qui, par la force de la Loi sur les fabriques, ne

la production d'une armée industrielle de réserve à une échelle adéquate aux progrès de l'accumulation sociale. L'exemple de l'Angleterre montre à quel point ce moment est important dans la constitution d'une surpopulation relative. Les moyens techniques dont elle dispose pour « épargner » du travail sont colossaux. Cependant, si demain le travail était partout limité à des propositions rationnelles, et redistribué dans les différentes couches de la classe ouvrière, selon l'âge et le sexe, la population ouvrière actuelle serait absolument insuffisante pour la continuation de la production nationale à son échelle présente. La grande majorité des travailleurs actuellement « improductifs » devrait être transformée en travailleurs « productifs ».

Les mouvements généraux du salaire sont en gros exclusivement régulés par les phases d'expansion et de contraction de l'armée industrielle de réserve, qui correspondent aux changements de périodes du cycle industriel. Ils ne sont donc pas déterminés par les évolutions de l'effectif absolu de la population ouvrière, mais par le rapport changeant selon lequel la classe

---

frappait naturellement que les travailleurs adultes du sexe masculin. « Dans cette fabrique, on exige des ouvriers adultes un travail de douze à treize heures par jour, alors qu'il y en a des centaines qui sont contraints à l'oisiveté et qui accepteraient volontiers de travailler une partie du temps de travail pour pouvoir subvenir à l'entretien de leurs familles et sauver leurs frères de travail d'une mort prématurée due au travail excessif ». Et plus loin : « Nous aimerions bien savoir si cette pratique des heures supplémentaires permet d'une quelconque manière des rapports supportables entre les maîtres et les serviteurs ? Les victimes du travail supplémentaire ressentent tout autant cette *injustice* ** que ceux qu'ils condamnent à une oisiveté forcée (*condemned to forced idleness*). Dans ce district, l'ouvrage à faire suffirait à occuper tout le monde partiellement, si le travail était réparti de façon équitable. Nous ne faisons que réclamer notre droit lorsque nous demandons à nos maîtres la possibilité de ne travailler en général qu'un temps de courte durée, aussi longtemps du moins que subsistera l'état actuel des choses, au lieu de contraindre au travail supplémentaire une partie des ouvriers tandis que l'autre est contrainte par le manque de travail à vivre péniblement des secours de la bienfaisance ». (*Reports of Insp. of Fact. 31st Oct. 1863*, p. 8). L'auteur de l'*Essay on Trade and Commerce* appréhende l'effet d'une surpopulation relative sur les travailleurs occupés avec son habituel et infaillible instinct bourgeois. « Une autre cause de la fainéantise (*idleness*) dans ce Royaume, c'est qu'il n'y a pas suffisamment de bras au travail. Chaque fois que la masse de travail se trouve insuffisante pour les produits manufacturés, en raison d'une quelconque demande inhabituelle, les travailleurs prennent conscience de toute leur importance et veulent la rendre tout aussi perceptible à leurs maîtres ; ceci est fort étonnant ; mais l'état d'esprit de ces individus est à tel point dépravé, qu'il est arrivé dans des cas de ce type que des groupes d'ouvriers se constituent pour mettre leurs maîtres dans l'embarras, et qu'ils passent une journée tout entière à fainéanter ». (*Essay*, etc., pp. 27, 28). Les individus en question exigeaient en effet une augmentation de salaire.

ouvrière se divise en armée active et armée de réserve, par l'augmentation et la diminution du volume relatif de la surpopulation, par le degré où cette population est tantôt absorbée, tantôt de nouveau libérée. Pour l'industrie moderne avec ses cycles décennaux et ses phases périodiques, qui sont par ailleurs traversés tout au long de la progression de l'accumulation par des oscillations irrégulières qui se succèdent à un rythme toujours plus rapide, ce serait effectivement une belle loi que celle qui ne réglerait pas l'offre et la demande en travail par l'expansion et la contraction du capital, et donc en fonction de ses besoins de valorisation du moment, de sorte que le marché du travail apparaisse tantôt relativement sous-rempli parce que le capital est en expansion, tantôt de nouveau trop plein parce que le capital se contracte, mais qui ferait dépendre au contraire le mouvement du capital du mouvement absolu de la masse de la population. Tel est pourtant le dogme des économistes. Toujours selon ce même dogme, le salaire s'élève à la suite de l'accumulation du capital. L'élévation du salaire pousse à un accroissement plus rapide de la population ouvrière, lequel se poursuit jusqu'à ce que le marché du travail soit saturé, et donc que le capital soit ainsi devenu relativement insuffisant par rapport à l'offre en travailleurs. Le salaire chute, et voilà le revers de la médaille. Sous l'effet de la chute du salaire, la population ouvrière est peu à peu décimée, si bien que face à elle le capital redevient excédentaire ; ou encore, comme l'affirment d'autres, la chute du salaire et l'exploitation accentuée du travailleur qui s'ensuit réaccélèrent l'accumulation, tandis que simultanément le salaire plus bas fait échec à la croissance de la classe ouvrière. Et revoilà le rapport où l'offre en travail est plus basse que la demande en travail, le salaire monte, et ainsi de suite. Que voilà une belle méthode d'évolution pour la production capitaliste développée ! Avant qu'à la suite de la hausse des salaires il puisse se produire une quelconque croissance positive de la population effectivement capable de travailler, le délai pendant lequel la campagne industrielle doit être menée, la bataille livrée, et la victoire remportée, aurait été trente-six fois dépassé.

Entre 1849 et 1859, il y eut une hausse des salaires seulement nominale, si on la considère sous l'angle pratique, en même temps qu'une chute des prix céréaliers dans les districts agricoles anglais ; dans le Witshire, par exemple, le salaire hebdomadaire s'éleva de 7 à 8 sh., dans le Dorsetshire de 7 ou 8 à 9 sh., etc.

C'était la conséquence d'un écoulement inhabituel de population agricole, causé par la demande des guerres [83*], par une extension massive des constructions de chemins de fer, des fabriques, des mines, etc. Toute hausse, même insignifiante, du salaire s'exprime dans un pourcentage qui sera d'autant plus élevé que ce salaire était bas. Si, par exemple, le salaire hebdomadaire est de 20 sh. et qu'il monte à 22 sh., cela fait une hausse de 10 % ; si, par contre, il est de 7 sh. et qu'il monte à 9 sh. la hausse est alors de 28 $^{4}/_{7}$ % ce qui donne l'impression de n'être pas grand chose. Quoi qu'il en soit, les fermiers poussèrent des hurlements, et même l'*Economist* de Londres [84] parla tout à fait sérieusement d'une *hausse générale considérable* ** à propos de ces salaires de famine. Que firent alors les fermiers ? Attendirent-ils que cette paie faramineuse ait fait se multiplier les travailleurs agricoles, jusqu'à ce que leurs salaires dussent à nouveau s'effondrer, ainsi que la chose est censée se dérouler dans la cervelle dogmatique des économistes ? Ils introduisirent davantage de machines, et en un clin d'œil les travailleurs se retrouvèrent en « surnombre », dans des proportions qui étaient même satisfaisantes pour les fermiers. Il y avait alors « plus de capital » investi dans l'agriculture qu'auparavant, et sous une forme plus productive. Du coup, la demande de travail s'effondra, non seulement de façon relative, mais de façon absolue.

Cette fiction économique confond, d'une part, les lois qui régissent le mouvement général du salaire ou le rapport entre la classe ouvrière, c'est-à-dire l'ensemble de la force de travail, et le capital social global, et, d'autre part, les lois qui répartissent la population ouvrière dans les sphères de production particulières. Quand, par exemple, du fait d'une conjoncture favorable, l'accumulation est particulièrement vive dans une sphère de production déterminée, les profits plus grands que les profits moyens, et que le capital supplémentaire y afflue, la demande de travail et le salaire montent tout naturellement. Ce salaire plus élevé attire une plus grande partie de la population ouvrière dans la sphère favorisée, jusqu'à ce que celle-ci soit saturée

83*. Allusion à la guerre de Crimée (1853-1856), aux guerres menées contre la Chine (1856-1858 et 1859-1860) et contre la Perse (1856-1857), ainsi qu'à l'intervention des troupes anglaises aux Indes en 1857-1859 pour des opérations de « maintien de l'ordre ».
84. *Economist*, du 21 janvier 1860.

de force de travail et que le salaire retombe à la longue à son niveau moyen antérieur, voire en deçà de ce niveau quand l'afflux a été trop grand. Non seulement, alors, l'immigration des travailleurs dans la branche d'affaires incriminée va cesser, mais elle va faire place à leur émigration. L'économiste politique croit observer ici « où et comment » une augmentation absolue du nombre de travailleurs va de pair avec une augmentation du salaire et, inversement, une diminution du salaire qui va de pair avec l'augmentation absolue du nombre de travailleurs ; mais il ne voit en fait que l'oscillation locale du marché du travail dans une sphère particulière de la production, il ne voit que des phénomènes de la répartition de la population ouvrière dans les différentes sphères d'investissement du capital, au gré de ses besoins changeants.

L'armée industrielle de réserve exerce une pression sur l'armée ouvrière active pendant les périodes de stagnation et de prospérité moyenne et tient en bride ses exigences pendant la période de surproduction et de paroxysme. La surpopulation relative est ainsi l'arrière-plan sur lequel évolue la loi de l'offre et de la demande en travail. Elle restreint le champ d'activité de cette loi et ne lui permet de fonctionner qu'entre les bornes qui conviennent absolument à la soif d'exploitation et de domination du capital. C'est ici qu'il faut revenir à l'un des exploits de l'apologétique économiste. On se souvient que, lorsqu'un morceau de capital variable est transformé en capital constant par l'introduction d'une machinerie nouvelle ou l'extension de la machinerie ancienne, l'apologète de l'économie politique interprète complètement à l'envers cette opération qui « lie » du capital et « libère » justement, ce faisant, des travailleurs, en expliquant que cette opération libère du capital pour le travailleur. C'est seulement ici qu'on peut enfin apprécier pleinement le culot de l'apologète. Ce qui est libéré, ce n'est pas seulement les travailleurs immédiatement supplantés par la machine, mais tout autant leur équipe de remplacement et le contingent d'appoint régulièrement absorbé lors des phases habituelles d'extension de l'affaire sur ses anciennes bases. Désormais ils sont tous « libérés », et tout nouveau capital qui aurait envie de fonctionner peut en disposer. Qu'il les attire eux ou qu'il en attire d'autres, l'effet sur la demande générale en travail sera nul tant que ce capital suffira tout juste à libérer le marché d'un nombre de travailleurs égal à celui que les machines y ont jeté. S'il en occupe un nombre moindre, la masse des sur-

numéraires s'accroît ; s'il en occupe un nombre supérieur, la demande générale de travail ne croît que de l'excédent de bras occupés par rapport aux bras « libérés ». L'impulsion que des capitaux supplémentaires en quête d'investissement auraient donné autrement à la demande générale de travail est ainsi neutralisée dans chaque cas, dans la mesure où les travailleurs jetés par la machine sur le pavé sont en nombre suffisant. Cela veut dire, par conséquent, que le mécanisme de la production capitaliste pourvoit à ce que l'accroissement absolu du capital ne soit accompagné d'aucune hausse correspondante de la demande générale de travail. Et c'est cela que nos apologètes qualifient de compensation à la misère, aux souffrances, voire à la disparition définitive éventuelle des travailleurs déplacés pendant la période de transition, qui les condamne à aller grossir l'armée industrielle de réserve ! La demande de travail n'est pas identifiable à la croissance du capital, ni l'offre de travail à la croissance de la classe ouvrière, identification qui nous donnerait alors deux puissances indépendantes l'une de l'autre, exerçant l'une sur l'autre une influence réciproque. *Les dés sont pipés* *. Le capital agit des deux côtés à la fois. Quand son accumulation multiplie d'un côté la demande de travail, elle multiplie de l'autre l'offre en travailleurs, en « libérant » ceux-ci, tandis que la pression des inoccupés contraint au même moment les occupés à mobiliser plus de travail, et donc dans une certaine mesure, rend l'offre en travail indépendante de l'offre en travailleurs. Sur cette base le mouvement de la loi de l'offre et de la demande de travail parachève le despotisme du capital. Par conséquent, dès que les travailleurs percent le secret de ce qui se passe et s'aperçoivent que dans la mesure même où ils travaillent plus, ils produisent plus de richesse pour autrui, et que la force productive de leur travail croît ; dès qu'ils comprennent que même leur fonction de moyen de valorisation du capital devient pour eux toujours plus précaire ; que le degré d'intensité de la concurrence qu'ils se font entre eux dépend lui-même entièrement de la pression exercée par la surpopulation relative ; dès qu'ils essaient d'organiser, par des trade-unions par exemple, une action planifiée commune aux travailleurs occupés et aux travailleurs inoccupés, pour briser ou affaiblir les conséquences funestes sur leur classe de cette loi naturelle de la production capitaliste, aussitôt le capitaliste et son sycophante de l'économie politique crient à la violation de la loi « éternelle » et en quelque sorte « sacrée »

de l'offre et de la demande. Toute entente entre travailleurs occupés et travailleurs non occupés perturbe effectivement le « pur » jeu de cette loi. Mais d'autre part, dès que des circonstances contraires empêchent la création de l'armée industrielle de réserve et avec elle la dépendance absolue de la classe ouvrière qu'elle induit à l'égard de la classe du capitaliste, comme c'est le cas dans les colonies par exemple, le capital se rebelle, et avec lui tous ses Sancho Pança du lieu commun, contre la loi « sacrée » de l'offre et de la demande et s'efforce, par des moyens contraignants, de lui donner un petit coup de main.

4. *Les diverses formes d'existence de la surpopulation relative. La loi générale de l'accumulation capitaliste*

La surpopulation relative existe dans toutes les nuances possibles. Tout travailleur en fait partie durant les périodes où il n'est qu'à demi occupé ou pas occupé du tout. Si l'on fait abstraction des grandes formes périodiques que lui imprime le changement de phases du cycle industriel, tantôt aiguë en période de crises, tantôt chronique dans les temps où les affaires se relâchent, elle revêt continuellement trois formes : flottante, latente et stagnante.

Dans les centres de l'industrie moderne — fabriques, manufactures, usines et mines, etc. — les travailleurs sont tantôt repoussés, tantôt réattirés en plus grand volume, si bien qu'en gros le nombre de travailleurs occupés augmente, bien que ce soit dans une proportion qui diminue constamment par rapport à l'échelle de la production. La surpopulation existe ici sous une forme fluide.

Aussi bien dans les fabriques proprement dites que dans tous les grands ateliers où la machinerie entre en jeu comme facteur, et même là où on n'applique encore que la division moderne du travail, on fait un emploi massif de travailleurs de sexe masculin jusqu'à ce que ceux-ci aient passé leur prime jeunesse. Une fois ce terme atteint, il ne reste qu'un nombre très minime de ces travailleurs susceptibles d'être utilisés dans les mêmes branches d'industrie, tandis que la majorité est régulièrement licenciée. Elle constitue un des éléments de la surpopulation fluide qui croît avec le volume de l'industrie. Une partie de cette majorité émigre et ne fait en réalité que suivre le capital dans sa propre émigration. Une des conséquences est que la population féminine s'accroît plus rapidement que

la population masculine : témoin l'Angleterre. Le fait que l'accroissement naturel de la masse des travailleurs ne sature pas les besoins d'accumulation du capital tout en les dépassant est une contradiction du mouvement même du capital. Le capital a besoin de masses plus importantes de travailleurs d'âge jeune, et de moindres masses d'hommes d'âge mûr. La contradiction n'est pas plus criante que celle qui consiste à se plaindre du manque de bras au moment même où plusieurs milliers de bras se retrouvent sur le pavé parce que la division du travail les a enchaînés à une branche d'industrie déterminée [85]. De plus, la consommation de la force de travail par le capital est tellement rapide que les travailleurs d'âge moyen sont des gens qui ont déjà la plupart du temps plus ou moins survécu à eux-mêmes. Ils vont grossir les rangs des surnuméraires ou sont contraints de descendre l'échelle d'un échelon. C'est précisément chez les travailleurs de la grande industrie que l'on rencontre la plus courte espérance de vie.

« Le Dr Lee, inspecteur de la Santé de Manchester, a établi que dans cette ville, l'espérance moyenne de vie de la classe aisée est de 38 ans, celle de la classe ouvrière de 17 ans seulement. A Liverpool, elle s'élève à 35 ans pour la première et tombe à quinze pour la seconde. D'où il ressort que la classe privilégiée a une assignation sur la vie (*have a lease of life*) plus de deux fois supérieure à celle de ses concitoyens moins favorisés » [85a].

Dans ces conditions, la croissance absolue de cette fraction du prolétariat requiert une forme telle que ses effectifs puissent grossir bien que ses éléments s'usent rapidement. Réponse : relève rapide des générations ouvrières. (La même loi n'est pas valable pour les autres classes de la population). Ce besoin social est satisfait par des mariages précoces, conséquence nécessaire des conditions dans lesquelles vivent les travailleurs de la grande industrie, et par la prime que l'exploitation des enfants d'ouvriers ajoute à leur production.

---

85. Alors qu'au cours du dernier semestre de l'année 1866, 80 000 à 90 000 travailleurs ont été jetés sur le pavé de Londres et privés de travail, on lit dans le Rapport sur les fabriques de la même période : « L'idée que la demande provoque toujours l'offre au moment précis où cela est nécessaire ne semble pas absolument exacte. Cela n'est pas le cas pour le travail, car l'an dernier beaucoup de machines ont dû être arrêtées faute de forces de travail ». (*Report of Insp. of Fact. for 31st Oct. 1866*, p. 81).

85a. Discours d'ouverture prononcé à la Conférence sanitaire de Birmingham, le 14 janvier 1875, par J. Chamberlain, alors maire de la ville et actuellement (1883) ministre du Commerce.

Une fois que la production capitaliste s'est emparée de l'agriculture, ou dans la mesure où elle s'en est plus ou moins emparée, la demande de population ouvrière agricole diminue de façon absolue à mesure que progresse l'accumulation du capital qui fonctionne dans ce domaine, sans que la répulsion qu'elle subit se complète, comme c'est le cas dans l'industrie non agricole, d'une attraction plus grande. Une partie de la population rurale se trouve donc continuellement sur le point de faire le saut dans le prolétariat urbain ou manufacturier, et en train de guetter les circonstances favorables à cette conversion. (Manufacture désignant ici toute industrie non agricole) [86]. Cette source de surpopulation relative coule donc en permanence. Mais son afflux permanent vers les villes présuppose une surpopulation latente continue à la campagne, dont le volume ne devient visible qu'à partir du moment où les canaux d'écoulement s'ouvrent largement de façon exceptionnelle. L'ouvrier agricole se trouve donc réduit au minimum de salaire et a toujours un pied dans le marécage fangeux du paupérisme.

La troisième catégorie de surpopulation relative, la surpopulation stagnante, constitue une partie de l'armée ouvrière active, mais avec une occupation extrêmement irrégulière. Elle offre ainsi au capital un réservoir inépuisable de force de travail disponible. Ses conditions de vie descendent en dessous du niveau normal moyen de la classe ouvrière, et c'est justement cela qui en fait la large base de branches d'exploitation propre au capital. Ses caractéristiques : maximum de temps de travail et minimum de salaire. Nous avons déjà fait connaissance avec sa figure principale, sous la rubrique du travail à domicile. Elle se recrute en permanence parmi les surnuméraires de la grande industrie et de l'agriculture, et notamment dans les branches d'industrie en train de péricliter, là où l'artisanat succombe à la manufacture, et cette dernière à la machinerie.

---

86. Dans le recensement de 1861, portant sur l'Angleterre et le Pays de Galles, on compte 781 villes d'un total de 10 960 998 habitants, contre 9 105 226 aux villages et paroisses rurales... En 1851, le recensement comptait 580 villes dont la population égalait à peu près celle des districts agricoles environnants. Mais la population n'a grandi dans ces districts que d'un demi-million au cours des 10 années suivantes, alors qu'elle a grandi de 1 554 067 personnes dans les 580 villes répertoriées. L'accroissement de la population dans les paroisses rurales a été de 6,5 %, dans les villes de 17,3 %. La différence dans le taux de croissance est due à l'exode rural en direction des villes. Les trois quarts de la croissance globale de la population reviennent aux villes » (*Recensement*, etc., v. III, pp. 11, 12).

Son volume s'étend au fur et à mesure que progresse la « surnumérisation », conjointement au volume et à l'énergie de l'accumulation. Mais elle constitue en même temps un élément de la classe ouvrière qui se reproduit et se perpétue lui-même, et qui prend une part relativement plus importante que les autres éléments à la croissance globale de celle-ci. Il n'y a pas effectivement que la masse des naissances et des décès, mais aussi la grandeur absolue des familles, qui sont inversement proportionnelles au niveau des salaires, et donc à la masse des moyens de subsistance dont disposent les différentes catégories de travailleurs. Cette loi de la société capitaliste paraîtrait absurde chez des sauvages ou même chez des colons civilisés. Elle rappelle la reproduction massive d'espèces animales individuellement faibles et abondamment traquées [87].

Enfin, le précipité le plus bas de la surpopulation relative habite les sphères inférieures du paupérisme. Si l'on fait abstraction des vagabonds, des criminels, des prostituées, bref, du *Lumpenproletariat* proprement dit, cette couche sociale se compose de trois catégories. Premièrement, les aptes au travail. Il suffit d'examiner superficiellement les statistiques du paupérisme anglais pour vérifier que sa masse grossit à chaque crise et diminue à chaque reprise des affaires. Deuxièmement, les orphelins et les enfants des paupers, des pauvres assistés. Ce sont des candidats à l'armée industrielle de réserve. On les enrôle rapidement et massivement dans l'armée ouvrière active dans les périodes de grand bond en avant, comme en 1860, par exemple. Troisièmement : les déchus, les gueux, les inaptes au travail. Il s'agit notamment des individus qui périssent du fait de l'immobilité que leur a imposée la division du travail, des gens qui dépassent l'âge normal d'un travailleur, enfin des victimes de l'industrie dont le nombre croît avec celui des machineries

87. « Il semble que la pauvreté favorise la reproduction ». (A. Smith) [87*]. Pour le galant et spirituel abbé Galiani, c'est là une disposition divine, particulièrement sage : « Dieu a fait en sorte que les hommes qui exercent les métiers les plus utiles viennent au monde en abondance » (GALIANI, *ouv. cit.*, p. 78). « La misère poussée jusqu'au degré le plus extrême de famine et de pestilence accélère plus la croissance de la population qu'elle ne l'entrave » (S. LAING, *National Distress*, 1844, p. 69). Après avoir illustré cette affirmation à l'aide de statistiques, Laing poursuit : « Si tout le monde se trouvait dans un état de confort, le monde serait bientôt dépeuplé ». (« If the people were all in easy circumstances, the world would soon be depopulated »).

87*. Adam SMITH, *An Inquiry...*, édition Wakefield, Londres 1835, t. 1, p. 195.

dangereuses, des mines, des fabriques chimiques, etc., des estropiés, des malades, des veuves, etc. Le paupérisme est en quelque sorte l'Hôtel des Invalides de l'armée ouvrière active et le poids mort de l'armée industrielle de réserve. Sa production est comprise dans la production de la surpopulation relative, sa nécessité dans la nécessité de celle-ci, il constitue avec elle une condition d'existence de la production capitaliste et du développement de la richesse. Il ressortit aux *faux frais* * de la production capitaliste, dont le capital sait toutefois fort bien rejeter la plus grande partie sur les épaules de la classe ouvrière et de la petite classe moyenne.

Plus grandissent la richesse sociale, le capital en fonctionnement, l'ampleur et l'énergie de sa croissance, et par conséquent aussi la grandeur absolue du prolétariat et la force productive de son travail, et plus grandit l'armée industrielle de réserve. La force de travail disponible se trouve développée par les mêmes causes que celles qui développent la force expansive du capital. La grandeur relative de l'armée industrielle de réserve croît ainsi avec les potentialités de la richesse. Mais plus cette armée de réserve est grande par rapport à l'armée ouvrière active, et plus la surpopulation consolidée, dont la misère est inversement proportionnelle aux tourments infligés par le travail, est massive. Enfin, plus la couche des Lazare de la classe ouvrière et l'armée ouvrière de réserve sont importantes et plus le paupérisme officiel augmente. *Ceci est la loi absolue et générale de l'accumulation capitaliste.* Comme toute loi, elle se trouve modifiée dans ses applications concrètes par divers facteurs, dont l'analyse n'a pas sa place ici.

On comprend dès lors la folie douce latente dans les sages conseils des économistes, qui enjoignent les ouvriers d'adapter leur nombre aux besoins de valorisation du capital. Le mécanisme de la production et de l'accumulation capitaliste se charge d'adapter lui-même constamment ce nombre à ses besoins de valorisation. L'alpha de cette adaptation est la création d'une surpopulation relative, d'une armée industrielle de réserve. Et son oméga est la misère dans des couches toujours plus nombreuses de l'armée ouvrière active, et le poids mort du paupérisme.

Sur les bases capitalistes, où ce n'est pas le travailleur qui emploie les moyens de travail, mais l'inverse, la loi selon laquelle une masse toujours croissante de moyens de production peut, grâce au progrès de la productivité du travail social, être mise en mouvement avec une dépense décroissante de force humaine,

se traduit par cette autre corrélation que plus la force productive du travail est élevée, plus la pression exercée par les travailleurs sur leurs moyens d'occupation est grande, et donc devient précaire la condition même de leur existence : la vente de leur propre force de travail pour l'accroissement de la richesse d'autrui, ou la valorisation du capital. Le fait que les moyens de production et la productivité du travail croissent plus vite que la population productive s'exprime donc « capitalistement » par la formule inverse, à savoir que la population ouvrière croît toujours plus rapidement que le besoin de valorisation du capital.

Nous avons vu dans la quatrième section, dans l'analyse de la production de la survaleur relative, qu'au sein du système capitaliste, toutes les méthodes d'accroissement de la force productive sociale du travail se mettent en œuvre aux dépens du travailleur individuel ; tous les moyens qui visent à développer la production se renversent en moyens de domination et d'exploitation du producteur, mutilent le travailleur jusqu'à en faire un homme partiel, le dégradent au rang d'accessoire annexe de la machine, détruisent par le tourment que lui crée son travail le contenu même de celui-ci, le privent en les transférant à autrui des potentialités intellectuelles du procès de travail, dans la mesure même où la science est incorporée à ce procès comme une potentialité autonome ; ils défigurent les conditions dans lesquelles il travaille, le soumettent durant le procès de travail au despotisme le plus mesquin et le plus haïssable, transforment tout son temps de vie en temps de travail et jettent sa femme et ses enfants sous les roues du grand Vichnou-Djagannat Capital. Mais toutes les méthodes de production de survaleur sont en même temps des méthodes d'accumulation, et chaque extension de l'accumulation devient inversement un moyen de développer ces méthodes. Il s'ensuit que, au fur et à mesure que le capital est accumulé, la situation des travailleurs, quelle que soit la somme qu'on leur paie, qu'elle soit élevée ou non, ne peut pas ne pas s'aggraver. Enfin, la loi qui maintient constamment l'équilibre entre la surpopulation relative, ou l'armée industrielle de réserve, et l'ampleur et l'énergie de l'accumulation, rive beaucoup plus fermement le travailleur au capital que les coins d'Héphaistos ne clouèrent jamais Prométhée à son rocher. Elle implique une accumulation de misère proportionnelle à l'accumulation du capital. L'accumulation de richesse à un pôle signifie donc en même temps à l'autre pôle une accumulation de misère, de torture à la tâche, d'esclava-

ge, d'ignorance, de brutalité et de dégradation morale pour la classe dont le produit propre est, d'emblée, capital.

Ce caractère antagoniste de l'accumulation capitaliste [88] a été exprimé sous diverses formes par certains économistes, quoique mêlé à des phénomènes partiellement analogues, mais essentiellement différents, propres à des modes de production précapitalistes.

Le moine vénitien Ortes, qui fut l'un des grands de la littérature économique du XVIIIe siècle, considère cet antagonisme de la production capitaliste comme une loi naturelle universelle de la richesse sociale :

« Le bien et le mal économique sont toujours en équilibre dans une nation (*il bene ed il male economico in una nazione sempre all'istessa misura*), l'abondance des denrées pour les uns est toujours égale au manque de denrées pour les autres (*la cópia dei beni in alcuni sempre eguale alla mancaza di essi in altri*). La grande richesse de quelques-uns est constamment accompagnée d'une dépossession absolue du strict nécessaire chez un bien plus grand nombre d'autres. La richesse d'une nation est proportionnelle à sa population, et sa misère à sa richesse. L'ardeur au travail des uns force l'oisiveté chez d'autres. Les pauvres et les oisifs sont le fruit nécessaire des riches et des actifs » etc. [89].

Dix années environ après Ortes, le très révérend Townsend, pasteur de la Haute Église protestante, glorifiait avec sa grossièreté habituelle la nécessité de la pauvreté pour la richesse :

« L'astreinte légale au travail s'accompagne de trop de peine, de violence et de bruit, tandis que la faim non seulement exerce une pression paisible, silencieuse et incessante, mais s'avère la motivation la plus naturelle de l'industrie et du travail, celle qui mobilise les efforts les plus puissants ».

---

88. De jour en jour, il devient donc plus clair que les rapports de production dans lesquels se meut la bourgeoisie n'ont pas un caractère un, un caractère simple, mais au contraire un caractère de duplicité ; que dans les mêmes rapports dans lesquels la richesse se produit, est produite aussi la misère, que dans les mêmes rapports dans lesquels il y a développement des forces productives, il y a une force productive de répression ; que ces rapports ne produisent la richesse bourgeoise, c'est-à-dire la richesse de la classe bourgeoise, qu'en anéantissant continuellement la richesse des membres intégrants de cette classe et en produisant un prolétariat toujours croissant ». (Karl MARX, *Misère de la Philosophie*, p. 116). [Publié directement en français par Marx].

89. G. ORTES, *Della Economia Nazionale libri sei 1774*, ed. Custodi, Parte Moderna, t. XXI, pp. 6, 9, 22, 25, etc. Ortes écrit à la page 32 de l'*ouv. cit.* : « Plutôt qu'échafauder d'inutiles systèmes pour le bonheur des peuples, je préfère me limiter à l'examen des raisons de leur malheur ».

Tout ce qui importe donc c'est de rendre la faim permanente au sein de la classe ouvrière, ce à quoi pourvoit, selon Townsend, le principe de population, qui est particulièrement actif parmi les pauvres :

« Il semble qu'une loi de la nature veuille que les pauvres soient quelque peu imprévoyants» (*improvident*) (têtes folles au point de ne pas naître coiffées et cousues d'or) « si bien qu'il s'en trouvera toujours (*that they always may be some*) pour remplir les fonctions les plus serviles, les plus sales et les plus abjectes de la communauté. Le fonds du bonheur humain (*the fund of human happiness*) s'en trouve considérablement accru, les plus délicats (*the more delicate*) sont libérés de ces corvées et peuvent s'adonner à des métiers plus nobles, etc. sans être dérangés... La Loi sur les pauvres tend à détruire l'harmonie et la beauté, l'ordre et la symétrie de ce système que Dieu et la nature ont instaurés en ce monde» [90].

Si le moine vénitien trouvait dans ce verdict du destin qui éternise la misère, la raison d'être de la charité chrétienne, du célibat, des cloîtres et des fondations pieuses, notre prébenditaire protestant y trouve au contraire prétexte à condamner les lois grâce auxquelles le pauvre avait droit à un maigre secours public.

« Le progrès de la richesse sociale», dit Storch, « enfante cette classe utile de la société... qui se charge des occupations les plus fastidieuses, les plus viles et les plus dégoûtantes, qui, en un mot, prenant pour sa part tout ce que la vie a de désagréable et d'assujettissant procure aux autres classes, le temps, la sérénité d'esprit et la dignité de caractère, etc. conventionnelle» (*c'est bon !**) [91].

---

90. *A Dissertation on the Poor Laws*. By a Wellwisher of Mankind (The Rev. Mr. J. Townsend), 1786, republished Londres 1817, pp. 15, 39, 41. Ce « délicat » pasteur dont Malthus a souvent recopié par pages entières l'essai que nous venons de citer, ainsi que le *Voyage en Espagne*, a lui-même emprunté la plus grande partie de sa doctrine à sir J. Steuart, qu'il a toutefois compris à l'envers. Quand Steuart dit, par exemple : « On avait ici, dans l'esclavage, une méthode qui utilisait la violence pour donner le goût du travail à l'humanité » (pour les non-travailleurs)... « Jadis les hommes étaient contraints au travail » (c'est-à-dire au travail gratis pour d'autres) « parce qu'ils étaient esclaves d'autres hommes ; aujourd'hui les hommes sont contraints au travail » (c'est-à-dire au travail gratis pour les non-travailleurs), « parce qu'ils sont esclaves de leurs propres besoins » [90*] ; il n'en conclut pas pour autant, comme le fait notre gras prébenditaire, que les travailleurs salariés doivent constamment danser devant le buffet. Il veut, au contraire, augmenter leurs besoins et transformer en même temps le nombre croissant de ceux-ci en un aiguillon qui les pousse à travailler pour les citoyens plus « délicats ».

90*. James Steuart, *An Inquiry into the principles of political economy*, Dublin 1770, t. 1, pp. 39-40.

91. Storch, *ouv. cit.*, t. III, p. 223.

Storch se demande en quoi consiste à dire vrai l'avantage de cette civilisation capitaliste avec sa misère et sa dégradation des masses, par rapport à la barbarie. Il ne trouve qu'une réponse : la sécurité !

« Par le progrès de l'industrie et de la science » dit Sismondi, « chaque travailleur peut produire chaque jour beaucoup plus que ce dont il a besoin pour sa consommation. Mais en même temps, tandis que son travail produit la richesse, la richesse, s'il était appelé à la consommer lui-même, le rendrait peu apte au travail». Selon lui, « les hommes » (c'est-à-dire les non-travailleurs) « renonceraient probablement à tous les perfectionnements des arts, à toutes les jouissances que nous donnent les manufactures, s'il fallait que tous les achetassent par un travail constant, tel que celui de l'ouvrier... Les efforts sont aujourd'hui séparés de leur récompense ; ce n'est pas le même homme qui travaille, et qui se repose ensuite, mais, c'est parce que l'un travaille que l'autre doit se reposer... La multiplication indéfinie des pouvoirs productifs du travail ne peut donc avoir pour résultat que l'augmentation du luxe et des jouissances des riches oisifs » [92].

Quant à Destutt de Tracy, il dit la chose carrément, avec sa brutalité glaçante de doctrinaire bourgeois :

« Les nations pauvres, c'est là où le peuple est à son aise ; et les nations riches, c'est là où il est ordinairement pauvre » [93].

5. *Illustration de la loi générale de l'accumulation capitaliste*

a) *L'Angleterre de 1846 à 1866*

Aucune période de la société moderne n'est aussi propice à l'étude de l'accumulation capitaliste que celle des 20 années qui viennent de s'écouler. A croire qu'elle a trouvé le sac de Fortunatus. Mais c'est aussi l'Angleterre, parmi tous les pays, qui offre encore l'exemple classique de l'accumulation parce qu'elle occupe le premier rang sur le marché mondial, que c'est chez elle, et elle seule, que le mode de production capitaliste est complètement développé, et enfin, parce que les débuts du règne millénaire du libre-échange y ont depuis 1846 chassé de ses réduits l'économie vulgaire. Ces gigantesques progrès de la production, la deuxième moitié de cette période de vingt ans surpassant encore de beaucoup la première, ont déjà été suffisamment évoqués dans la quatrième section.

---

92. Sismondi, *ouv. cit.*, t. I, pp. 79, 80, 85.
93. Destutt de Tracy, *ouv. cit.*, p. 231.

Bien que la croissance absolue de la population anglaise ait été très forte dans la dernière moitié du siècle, sa croissance relative, son taux d'accroissement, a continuellement baissé ainsi que le montre le tableau suivant que nous empruntons au recensement officiel.

Accroissement annuel en pourcentage et nombres décimaux de la population de l'Angleterre et du Pays de Galles

1811-1821	1,533 %
1821-1831	1,446 %
1831-1841	1,326 %
1841-1851	1,216 %
1851-1861	1,141 %

Observons maintenant d'autre part l'accroissement de la richesse. L'évolution des profits, rentes foncières, etc. soumis à l'impôt sur le revenu nous donne ici le point de repère le plus sûr. L'accroissement des profits imposables, non compris les fermages et quelques autres rubriques, a été de 50,47 % pour la Grande-Bretagne de 1853 à 1854 (soit 4,58 % par an en moyenne) [94], celui de la population, pendant la même période, d'environ 12 %. L'augmentation des rentes imposables du sol (y compris les maisons, les chemins de fer, les mines, les pêcheries, etc.) s'est élevée à 38 % entre 1853 et 1854, soit 3 $^5/_{12}$ % par an, dont les rubriques suivantes constituent la plus forte part :

	Excédent du revenu annuel de 1864 par rapport à 1853 :	Augmentation par an :
maisons	38,60 %	3,50 %
carrières	84,76 %	7,70 %
mines	68,85 %	6,26 %
forges	39,92 %	3,63 %
pêcheries	57,37 %	5,21 %
usines à gaz	126,02 %	11,45 %
chemins de fer	83,29 %	7,57 % [95]

94. *Tenth Report of the commissioners of H. M's Inland Revenue,* Londres 1866, p. 38.
95. *Ibid.*

Si l'on compare entre elles, par groupes de quatre, les années de la période 1853-1864, le taux d'augmentation des revenus croît continuellement. Celui des revenus issus du profit, par exemple, est de 1,73 % par an entre 1853 et 1857, de 2,74 % par an entre 1857 et 1861 et de 9,30 % par an entre 1861 et 1864. La somme globale des revenus soumis à l'impôt sur le revenu dans le Royaume-Uni s'élevait en 1856 à : 307 068 898 £, 1859 : 328 127 416 £, 1862 : 351 745 241 £, 1863 : 359 142 897 £, 1864 : 362 462 279 £, 1865 : 385 530 020 £ [96].

L'accumulation du capital est allée de pair avec sa concentration et sa centralisation. Bien qu'il n'existât aucune statistique agricole officielle pour l'Angleterre (alors qu'elle existe pour l'Irlande), elle a été volontairement fournie par 10 comtés. Il résulte de celle-ci que, de 1851 à 1861, le nombre de fermes de moins de 100 acres est descendu de 31 583 à 26 567, et donc que 5 016 fermes ont été rattachées à des fermes plus grosses [97]. Entre 1815 et 1825, pas une seule fortune mobilière supérieure à 1 million de livres n'a été soumise à l'impôt sur l'héritage, alors qu'il y en a eu 8 de 1825 à 1855, et 4 de 1855 à juin 1859, c'est-à-dire en quatre ans et demi [98]. Mais on pourra mieux constater cette centralisation en faisant une brève analyse de l'impôt sur le revenu dans la rubrique D (profits à l'exclusion des fermes, etc.) pour les années 1864 et 1865. Je ferai remarquer auparavant que les revenus qui proviennent de cette source payent l'Income Tax à partir de 60 £ et non en dessous. Ces revenus imposables s'élevaient en Angleterre, au Pays de Galles et en Ecosse, en 1864 à : 95 844 222 £ et en 1865 à : 105 435 787 £ [99], le nombre des imposés étant, en 1864 : de 308 416 personnes

96. Ces chiffres sont suffisants pour établir une comparaison, mais ils sont faux dans l'absolu, étant donné qu'il y a peut-être 100 millions de £ de revenus qui, chaque année, sont passés sous silence. Les Commissioners of Inland Revenue n'ont cessé dans chacun de leurs rapports de réitérer leurs plaintes sur les fraudes systématiques des commerçants comme des industriels. On peut lire par exemple : une société par actions a déclaré 60 000 £ de profits imposables, le taxateur les a évalués à 88 000 £ et l'impôt, finalement a été payé pour cette somme. Une autre compagnie, qui avait déclaré 190 000 £, a été contrainte d'avouer que le montant effectif s'élevait à 250 000 £ (*ibid.*, p. 42).

97. Recensement, etc., *ouv. cit.*, p. 29. Personne n'a réfuté l'affirmation de John Bright selon laquelle 150 propriétaires fonciers possèdent la moitié du sol anglais, et 12 la moitié du sol écossais.

98. *Fourth Report etc. of Inland Revenue*, Londres 1860, p. 17.

99. Il s'agit là des revenus nets, et donc après certaines déductions que permet la loi.

sur une population globale de 23 891 009 personnes, et en 1865 de 332 431 personnes sur une population globale de 24 127 003. Les tableaux suivants montrent la répartition de ces revenus pour les deux années :

	année écoulée au 5 avril 1864		année écoulée au 5 avril 1865	
	revenus de profits	personnes concernées	revenus de profits	personnes concernées
revenu global en £	95 844 222	308 416	105 435 787	332 431
dont »	57 028 290	22 334	64 554 297	24 075
dont »	36 415 225	3 619	42 535 576	4 021
dont »	22 809 871	822	27 555 313	973
dont »	8 744 762	91	11 077 238	107

Il a été produit au Royaume-Uni en 1855 : 61 453 079 tonnes de charbon pour une valeur de 16 113 267 £, en 1864 : 92 787 873 tonnes pour une valeur de 23 197 968 £, en 1855 : 3 218 154 tonnes de fer brut pour une valeur de 8 045 385 £, en 1864 : 4 767 951 tonnes pour une valeur de 11 919 877 £. En 1854, la longueur des voies ferrées en fonction au Royaume-Uni atteignait 8 054 miles avec un capital versé de 286 068 794 £, 12 789 miles en 1864 avec un capital versé de 425 719 613 £. En 1854, l'exportation et l'importation globale du Royaume-Uni s'élevait à 268 210 145 £, en 1865 à : 489 923 285 £. Le tableau suivant montre l'évolution de l'exportation :

1847	58 842 377 £
1849	63 596 052 £
1856	115 826 948 £
1850	135 842 817 £
1865	165 862 402 £
1866	188 917 563 £ [100]

Ces quelques indications expliquent les exclamations triomphantes du registrator général de l'état civil britannique :

100. A l'heure qu'il est (mars 1867), le marché indochinois est de nouveau complètement encombré par les consignations des fabricants de coton britanniques. En 1866, le salaire a commencé à baisser de 5 % chez les ouvriers du coton ; en 1867, à la suite d'une opération similaire, il y a eu une *grève* ** de 20 000 ouvriers à Preston. [Ce fut le prélude à la crise qui éclata juste après. F.E.]

« Si rapide qu'ait été l'accroissement de la population, elle n'a point progressé du même pas que l'industrie et que la richesse » [101].

Tournons-nous maintenant vers les agents immédiats de cette industrie, les producteurs de cette richesse : la classe ouvrière.

« L'une des caractéristiques les plus affligeantes de l'état social de ce pays », dit Gladstone, « c'est que parallèlement à une diminution de la puissance de consommation du peuple et une augmentation des privations et de la misère de la classe ouvrière, on assiste en même temps à une accumulation constante de la richesse dans les classes les plus élevées et à un accroissement constant du capital » [102].

Ainsi parlait cet onctueux ministre, à la Chambre des Communes, le 13 février 1843. Vingt ans plus tard le 16 avril 1863, voici comment il s'exprime dans son discours de présentation du budget.

« De 1843 à 1852 le revenu imposable de ce pays a grandi de 6 %... Dans les huit années qui vont de 1853 à 1861, il a grandi de 20 %, si nous prenons l'année 1853 pour base. Le fait est si étonnant qu'il en est presque incroyable... Cette augmentation grisante de la richesse et de la puissance... est entièrement limitée aux classes possédantes, mais... elle ne peut qu'être un avantage indirect pour la population ouvrière, en offrant les articles de consommation générale à meilleur marché. Tandis que les riches sont devenus plus riches, les pauvres sont en tout cas devenus moins pauvres. Que les extrêmes de la pauvreté aient changé, ça je n'oserai l'affirmer » [103].

---

101. *Recensement, etc., ouv. cit.*, p. 11.

102. Gladstone à la Chambre des Communes, 13 fév. 1843 : « It is one of the most melancholy features in the social state of this country that we see, beyong the possibility of denial, that while there is at this moment a decrease in the consuming powers of the people, an increase of the pressure of privations and distress ; there is at the same time a constant accumulation of wealth in the upper classes, an increase in the luxuriousness of their habits, and of their means of enjoyment ». (*Times*, 14 fév. 1843. — Hansard, 13 fév.). [Nous traduisons la traduction allemande de Marx].

103. « From 1842 to 1852 the taxable income of the country increased by 6 per cent... In the 8 years from 1853 to 1861, it had increased from the basis taken in 1853, 20 per cent ! The fact is so astonishing as to be almost incredible... this intoxicating augmentation of wealth and power... entirely confined to classes of property... must be of indirect benefit to the labouring population, because it cheapens the commodities of general consumption — while the rich have been growing richer, the poor have been growing less poor ! at any rate, whether the extremes of poverty are less, I do not presume to say ». (Gladstone in H.o.C., 16 april 1863. *Morning Star*, 17 avril). [Même remarque que pour la note 102. Voir ci-dessus la préface d'Engels à la quatrième édition allemande, p. 30 et suiv.].

Le bel anticlimax mollasse que voilà ! Si la classe ouvrière est restée « pauvre », si elle n'est devenue « moins pauvre » que dans la mesure où elle produit « une augmentation grisante de la richesse et de la puissance » pour la classe des propriétaires, elle est restée relativement tout aussi pauvre. Si les extrêmes de la pauvreté n'ont pas diminué, ils ont augmenté parce que les extrêmes de la richesses ont augmenté. Quant à la baisse du prix des moyens de subsistance, les statistiques officielles, les données de l'orphelinat de Londres par exemple, indiquent au contraire un enchérissement de 20 % pour la moyenne des trois années 1860-1862, comparées aux années 1851-1853. Dans les trois années suivantes, 1863-1865, enchérissement progressif de la viande, du beurre, du lait, du sucre, du sel, du charbon et de toute une quantité d'autres moyens de subsistance nécessaires [104]. Le discours du budget de Gladstone l'année suivante, en date du 7 avril 1864, est un vrai dithyrambe pindarique sur le progrès des faiseurs de « plus, toujours plus » et sur le bonheur du peuple tempéré par la « pauvreté ». Il parle de masses au bord du paupérisme, de branches d'activité « où le salaire ne s'est pas élevé » et résume pour finir le bonheur de la classe ouvrière en ces mots :

« Dans neuf cas sur dix l'existence n'est qu'une lutte pour la vie » [105].

Le professeur Fawcett, qui n'est pas retenu comme Gladstone par la réserve officielle, déclare plus carrément :

---

104. Voir les données officielles dans le livre bleu : *Miscellaneous Statistics of the Un. Kingdom. Part VI*, Londres 1866, pp. 260-273, *passim*. Plutôt que les statistiques des orphelinats, on pourrait s'appuyer sur les déclamations des journaux ministériels qui approuvent la dotation des enfants de la Maison Royale. Le renchérissement des moyens de subsistance n'y est jamais oublié.

105. « Think of those who are on the border of that region » (pauperism), « wages... in others not incresaed... human life is but, in nine cases out of ten, a struggle for existence ». (Gladstone, H.o.C., 7 avril 1864). La version de Hansard est la suivante : « Again ; and yet more at large, what is human life but, in the majority of cases, a struggle for existence » — Pour caractériser les contradictions criantes et constantes qui émaillent les discours du budget de Gladstone en 1863 et 1864, un écrivain anglais cite ces vers de Boileau :

Voilà l'homme en effet. Il va du blanc au noir,
Il condamne au matin ses sentiments du soir.
Importun à tout autre, à soi-même incommode,
Il change à tous moments d'esprit comme de mode.

[(Boileau cité par H. Roy dans :] *The Theory of Exchanges, etc.*, Londres 1864, p. 135).

« Naturellement je ne nie pas que le salaire ait augmenté » (dans les dernières décennies) « avec l'augmentation du capital, mais cet avantage apparent est en grande partie reperdu, parce que de nombreux produits vitaux sont devenus de plus en plus chers » (lui croit que c'est à cause de la baisse de la valeur des métaux précieux)... Les riches deviennent très vite plus riches » (*the rich grow rapidly richer*), « tandis qu'aucune augmentation du bien-être des classes travailleuses n'est perceptible... Les travailleurs deviennent quasiment les esclaves des boutiquiers dont ils sont les débiteurs » [106].

Dans les sections sur la journée de travail et sur la machinerie, nous avons révélé dans quelles circonstances la classe ouvrière britannique a créé cette « augmentation grisante de la richesse et de la puissance » pour les classes possédantes. Toutefois, ce qui nous préoccupait alors principalement c'était le travailleur dans sa fonction sociale. Pour éclairer entièrement les lois de l'accumulation, il faut aussi envisager sa situation en dehors de l'atelier, l'état de sa nourriture et de son logement. Les limites de ce livre nous imposent de prendre prioritairement en considération la partie la moins bien payée du prolétariat industriel et des ouvriers agricoles, c'est-à-dire la majeure partie de la classe ouvrière.

Mais auparavant encore un mot sur le paupérisme officiel, sur la partie de la classe ouvrière qui a perdu la condition même de son existence, la vente de sa force de travail, et végète en vivant des aumônes publiques. La liste officielle en Angleterre dénombrait en 1855 [107] : 851 369 paupers ; en 1856 : 877 767 ; en 1865 : 971 433. A la suite de la pénurie cotonnière, elle grossit dans les années 1863 et 1864 pour atteindre respectivement 1 079 382 et 1 014 978 paupers. La crise de 1866, qui a frappé à Londres le plus durement, a provoqué en 1866 dans ce siège du marché mondial, plus riche en habitants que tout le Royaume d'Écosse réuni, un accroissement du nombre des pauvres de 19,5 % par rapport à 1865, et de 24,4 % par rapport à 1864, ainsi qu'un accroissement encore plus grand pour les premiers mois de l'année 1867 par rapport à 1866. Deux points sont à relever dans l'analyse des statistiques du paupérisme. D'un

106. H. Fawcett, *ouv. cit.*, pp. 67, 82. La dépendance croissante des ouvriers à l'égard des boutiquiers est la conséquence de l'augmentation des oscillations et des interruptions de leur emploi.

107. Dans l'*Angleterre* on comprend toujours le Pays de Galles, dans la *Grande-Bretagne* le Pays de Galles et l'Écosse, dans le *Royaume-Uni* ces trois pays plus l'Irlande.

côté, le mouvement de hausse et de baisse de la masse des pauvres reflète les variations périodiques du cycle industriel. D'autre part, la statistique officielle est de plus en plus trompeuse dans l'indication qu'elle fournit sur l'ampleur effective du paupérisme à mesure des progrès de la lutte des classes qui accompagnent l'accumulation du capital, et de la prise de conscience des travailleurs qui en résulte. La barbarie dans le traitement des pauvres, par exemple, qui a fait pousser de si hauts cris à toute la presse anglaise (*Times*, *Pall Mall Gazette*, etc.) durant les deux dernières années, est connue de longue date. En 1844, F. Engels avait constaté exactement les mêmes horreurs et les mêmes cris d'orfraie tout aussi pieux que passagers qui faisaient le bonheur des gazettes à sensation [107*]. Mais la terrible augmentation du nombre des « morts de faim » (« *deaths by starvation* ») à Londres durant ces dix dernières années, fait la preuve indiscutable de l'horreur croissante qu'éprouvent les travailleurs devant l'esclavage des workhouses [108], ces pénitenciers de la misère.

b) *Les couches mal payées dans la classe ouvrière industrielle en Grande-Bretagne*

Tournons-nous maintenant vers les couches mal payées dans la classe ouvrière industrielle.

Pendant la pénurie cotonnière en 1862, le docteur Smith fut chargé par le *Privy Council* d'enquêter sur les conditions d'alimentation des travailleurs du coton du Lancashire et du Cheshire, dont on pouvait observer l'état de dépérissement. Une observation antérieure de plusieurs années l'avait amené à conclure, « que pour éviter les maladies dues à la faim » (*starvation diseases*), il fallait que la nourriture quotidienne d'une femme moyenne contînt au moins 3 900 grains de carbone et 180 grains d'azote, la nourriture quotidienne d'un homme moyen au moins 4 300 grains de carbone et 200 grains d'azote, pour les femmes à peu près autant de matière nutritive qu'en contiennent deux livres de bon pain de froment, pour les hommes

107*. Dans *La situation de la classe laborieuse en Angleterre.*

108. Pour Smith, et ceci jette un jour tout à fait singulier sur les progrès accomplis depuis, le mot *workhouse* avait encore de temps à autre la même valeur que *manufactory*. Par exemple, au début de son chapitre sur la division du travail : « Ceux qui sont occupés dans les différentes branches du travail peuvent souvent être rassemblés dans la même maison de travail (*workhouse*). » [*An Inquiry*... t. 1, p. 6].

$^{1}/_{9}$ de plus, la moyenne hebdomadaire pour les adultes hommes et femmes étant d'au moins 28 600 grains de carbone et 1 330 grains d'azote. Or son calcul fut confirmé dans la pratique par la concordance surprenante qu'il présentait avec les chétives quantités de nourriture auxquelles la détresse avait réduit la consommation des travailleurs du coton. Ceux-ci en effet consommaient, en décembre 1862, 29 211 grains de carbone et 1 295 grains d'azote par semaine.

En 1863, le Privy Council ordonna une enquête sur l'état de détresse de la partie la plus mal nourrie de la classe ouvrière anglaise. Le docteur Simon, médecin officiel du Privy Council, choisit pour ce travail le docteur Smith, ci-dessus mentionné. Son enquête s'étend aux ouvriers agricoles d'une part, et d'autre part aux tisserands de la soie, couturières, gantiers fabricant des gants de peau, tisseurs de bas, tricoteurs de gants tissés et cordonniers. Ces dernières catégories sont, à l'exception des tisseurs de bas, exclusivement urbaines. Il fut convenu qu'on adopterait pour règle dans cette enquête de choisir dans chaque catégorie les familles les plus saines et relativement les mieux placées.

Le résultat général établit que :

« dans une seule des classes étudiées parmi les ouvriers des villes' l'apport en azote dépassait de peu la mesure minimum au-dessous de laquelle se déclarent les maladies dues à la faim ; que dans deux de ces classes, il y avait un déficit, et dans l'une d'elles un déficit très fort dans les apports de nourriture azotée et de carbones ; que parmi les familles agricoles étudiées, plus d'un cinquième avait moins que l'apport indispensable en nourritures riches en carbone, plus d'un tiers moins que l'apport indispensable en nourritures azotées ; enfin que dans trois comtés (Berkshire, Oxfordshire et Somersetshire), il manquait partout, en moyenne, le minimum de nourriture azotée » [109].

Chez les travailleurs agricoles, ce sont ceux d'Angleterre, la partie la plus riche du Royaume-Uni, qui étaient les plus mal nourris [110]. L'insuffisance de nourriture chez les ouvriers agricoles frappait principalement les femmes et les enfants, « parce qu'il faut que l'homme mange pour faire sa besogne ». Une pénurie plus grande encore sévissait parmi les catégories étudiées chez les ouvriers des villes. « Ils sont si mal nourris qu'il y a inévita-

---

109. *Public Health. Sixth Report etc. for 1863*, Londres 1864, p. 13.
110. *Ibid.*, p. 17.

blement de nombreux cas de privation cruelle et ruineuse pour la santé » (« renoncement » du capitaliste que tout cela ! Renoncement sur le compte des moyens de subsistance indispensables à la simple survie de ses travailleurs !) [111].

Le tableau qui suit permet de comparer les conditions alimentaires des catégories de travailleurs exclusivement urbains déjà évoqués à propos de la mesure minimale adoptée par le docteur Smith et du niveau d'alimentation des ouvriers du coton au moment de leur plus grande misère :

Individus des deux sexes	Moyenne hebdomadaire en carbone grains	Moyenne hebdomadaire en azote grains
Cinq branches d'industrie urbaines	28 876	1 192
Ouvriers de fabrique sans travail du Lancashire	29 211	1 295
Quantité minimum proposée pour les ouvriers du Lancashire à nombre égal d'hommes et de femmes	28 600	1 330 [112]

Une moitié, $^{60}/_{125}$, des catégories étudiées chez les ouvriers de l'industrie ne prenait absolument jamais de bière, 28 % jamais de lait. La moyenne hebdomadaire d'aliments liquides consommés dans les familles oscillait entre 7 onces chez les couturières et 24 ¾ onces chez les tisseurs de bas. La majorité des gens ne prenant jamais de lait était constituée par les couturières de Londres. La quantité de pain consommée par semaine variait de 7 ¾ livres chez les couturières à 11 ¼ livres chez les cordonniers, et donnait une moyenne totale de 9,9 livres par semaine et par adulte. Le sucre (sirop, etc.) variait de 4 onces par semaine chez les ouvriers gantiers fabricant des gants de peau, à 11 onces pour les tisseurs de bas ; la moyenne hebdomadaire totale pour toutes les catégories et par adulte était de 8 onces. La moyenne hebdomadaire globale pour le beurre

111. *Ibid.*, p. 13.
112. *Ibid.*, Appendice, p. 232.

(graisse, etc.) de 5 onces par adulte. La moyenne hebdomadaire pour la viande (lard, etc.) oscillait par adulte entre 7 ¼ onces chez les tisseurs de soie et 18 ¼ chez les gantiers ; moyenne globale pour les différentes catégories : 13,6 onces. Les frais de nourriture par semaine et par adulte atteignaient les chiffres généraux suivants : tisseurs de soie : 2 sh. 2 ½ p., couturières : 2 sh. 7 p., gantiers : 2 sh. 9 ½ p., cordonniers : 2 sh. 7 ¾ p., tisseurs de bas : 2 sh. 6 ¼ p. Pour les tisseurs de soie de Macclesfield, la moyenne hebdomadaire n'atteignait que 1 sh. 8 ½ p. Les catégories les plus mal nourries étaient celles des couturières, des tisseurs de soie et des gantiers [113].

Voici maintenant ce qu'écrit le Dr Simon dans son rapport général sur les conditions de nourriture :

« Tous ceux qui sont familiers de la clientèle médicale pauvre ou des patients des hôpitaux, qu'ils soient résidents ou qu'ils habitent à l'extérieur, vous confirmeront qu'il y a d'innombrables cas où le manque de nourriture provoque ou aggrave des maladies. Toutefois, au point de vue sanitaire, une autre circonstance particulièrement déterminante vient s'ajouter à ceci... Il faut se rappeler que toute privation de nourriture n'est vraiment supportée qu'à contrecœur, et qu'en règle générale la grande souffrance de la diète vient à la suite d'autres privations antérieures. Bien avant que le manque de nourriture ne pèse dans la balance de l'hygiène, bien avant que le physiologiste ne songe à compter les grains de carbone et d'azote entre lesquels oscillent la vie et la mort de faim, le ménage aura été dépouillé entièrement de tout confort matériel. L'habillement et le chauffage auront manqué bien plus encore que la nourriture. Pas de protection suffisante contre les rigueurs du temps ; rétrécissement de l'espace d'habitation à un degré qui déclenche ou aggrave des maladies ; pratiquement pas trace d'ustensiles ménagers ou de meubles, la propreté elle-même sera devenue trop coûteuse ou difficile. Si, par respect humain, certaines tentatives sont encore faites pour entretenir cette propreté, chacune de ces tentatives représentera un degré supplémentaire dans la torture de la faim. Sera habitable le lieu où l'on peut se payer l'abri le meilleur marché possible ; c'est-à-dire dans des quartiers où l'action de la police sanitaire est la moins efficace, où les évacuations sont dans l'état le plus lamentable, où il y a le moins de circulation, le plus d'immondices à l'air libre, où l'approvisionnement en eau est le plus misérable et le plus mauvais, et dans les villes, là où manquent le plus l'air et la lumière. Tels sont les dangers pour la santé auxquels la pauvreté est en même temps inévitablement exposée quand cette pauvreté a atteint le seuil du manque de nourriture. Si la somme de ces maux atteint une ampleur terriblement pesante

113. *Ibid.*, pp. 232, 233.

pour l'existence même de ces gens, le seul manque de nourriture est en lui-même effroyable... Voilà des pensées bien atroces, surtout si l'on se souvient que la pauvreté dont il s'agit n'est pas une pauvreté dont les gens seraient eux-mêmes coupables, une pauvreté due à la paresse, mais la pauvreté de travailleurs. Au contraire même, en ce qui concerne les travailleurs des villes, le travail qui leur permet d'acheter leur maigre pitance est le plus souvent prolongé au-delà de toute mesure. Et malgré cela on ne peut dire qu'en un sens très spécial que ce travail leur permet de se maintenir en vie... A une très grande échelle, cette autoconservation nominale ne peut être qu'un détour plus ou moins long vers le paupérisme » [114].

Pour percevoir le lien interne entre la faim qui torture les couches ouvrières les plus laborieuses et la consommation des riches, leur gaspillage grossier ou raffiné, fondé sur l'accumulation capitaliste, il faut connaître les lois économiques. Il en va tout autrement pour les conditions d'habitation. Le moindre observateur naïf se rend compte que plus la centralisation des moyens de production est massive et plus l'entassement parallèle des travailleurs dans un même espace est grand, par conséquent que plus l'accumulation est rapide et plus les conditions de logement des travailleurs sont misérables. Les « améliorations » (*improvements*) apportées aux villes, qui vont de pair avec le progrès de la richesse, par la démolition des quartiers mal construits, l'édification de palais pour les banques, les grands magasins, etc. l'élargissement des rues pour le trafic des entreprises et des carrosses de luxe, l'introduction de voies cavalières, etc. chassent de toute évidence les pauvres dans des recoins toujours plus insalubres et surpeuplés. Chacun sait par ailleurs que la cherté des logements est inversement proportionnelle à leur bon état, et que ces gisements de la misère sont exploités par les spéculateurs immobiliers avec plus de profit et moins de frais que ne le furent jamais les mines d'argent de Potosi. Le caractère antagoniste de l'accumulation capitaliste, et donc des rapports capitalistes de propriété en général [115], appert ici de manière si tangible que même les rapports officiels anglais sur cette matière fourmillent de sorties hétérodoxes

114. *Ibid.*, pp. 14, 15.

115. « Il n'est pas de secteur où les droits de la personne humaine soient aussi ouvertement effrontément sacrifiés au droit de la propriété que celui des conditions d'habitation de la classe ouvrière. La moindre grande ville devient un site de sacrifices humains, un autel où des milliers d'hommes sont immolés chaque année au Moloch de la cupidité ». (S. Lain, *ouv. cit.*, p. 150).

sur la « propriété et ses droits ». Ce mal a tellement suivi pas à pas le développement de l'industrie, l'accumulation du capital, la croissance et « l'embellissement » des villes, que la seule peur des maladies contagieuses, qui n'épargnent pas non plus les « honorables » gens, a suffi à engendrer dix bonnes lois du Parlement sur la police sanitaire entre 1847 et 1864, et que, dans certaines villes comme Liverpool, Glasgow, etc., la bourgeoisie affolée est intervenue par l'intermédiaire de ses municipalités. Le Dr Simon écrit néanmoins dans son rapport de 1865 : « Pour parler en général, les situations critiques en Angleterre sont incontrôlées ». En 1864, le Privy Council ordonna une enquête sur les conditions d'habitation des ouvriers agricoles, et en 1865, sur celles des classes les plus pauvres dans les villes. Les remarquables travaux du Dr Julian Hunter se trouvent dans les septième et huitième rapports sur la *Santé Publique* **. Je reviendrai plus tard sur la situation des ouvriers agricoles. Mais avant d'examiner les conditions de logement des travailleurs des villes, je voudrais d'abord citer une remarque générale du Dr Simon :

« Bien que mon point de vue officiel », dit-il, « soit exclusivement médical, l'humanité la plus ordinaire ne permet pas d'ignorer l'autre face du mal. Parvenu à son plus haut degré, il implique presque nécessairement une telle négation de toute délicatesse, une promiscuité si dégoûtante des corps et des activités organiques, un tel étalage de nudité sexuelle, que tout cela n'est plus humain, mais bestial. La dégradation des personnes soumises à ces influences s'aggrave de plus en plus, à mesure qu'elle se poursuit. Les enfants qui naissent dans cette malédiction sont baptisés dans l'infamie (*baptism into infamy*). Et l'espoir est démesurément vain que des personnes placées dans de telles conditions pourraient à d'autres égards tendre vers cette atmosphère de civilisation, dont l'essence est la pureté physique et morale » [116].

C'est Londres qui occupe le premier rang pour les logements surpeuplés ou absolument impropres à l'habitation humaine. « Deux points », dit le Dr Hunter, « sont certains : premièrement, il y a environ vingt grandes colonies à Londres, fortes d'environ 10 000 personnes chacune, dont l'état de misère dépasse tout ce qu'on a pu voir ailleurs jusqu'à ce jour en Angleterre, et cet état de misère est presque entièrement le résultat du mauvais aménagement de leurs maisons ; deuxièmement,

116. *Public Health. Eight the Report*, Londres 1866, p. 14, note.

l'état de surpopulation et de ruine des habitations de ces colonies est bien pire qu'il y a 20 ans » [117]. « On peut dire sans exagérer que dans nombre de quartiers de Londres et de Newcastle, la vie est proprement infernale » [118].

La fraction la mieux lotie de la classe ouvrière, en y adjoignant les petits détaillants et d'autres éléments du bas de la classe moyenne, connaît de plus en plus la chute dans cette malédiction : à mesure que les « améliorations » progressent et qu'on démolit les vieilles rues et les vieilles maisons, à mesure que les fabriques s'accroissent, que l'afflux des hommes dans la métropole grossit, à mesure enfin que les loyers s'élèvent avec la rente foncière urbaine, leurs conditions de logement sont de plus en plus indignes.

« Les loyers ont atteint des proportions si exorbitantes que bien peu de travailleurs peuvent payer plus d'une pièce » [119].

Il n'y a pratiquement pas de propriété immobilière à Londres qui ne soit accablée d'une pléiade de *middle men* [d'intermédiaires]. Le prix du sol y est en effet toujours très élevé en comparaison de ce qu'il rapporte annuellement, chaque acheteur spéculant sur la possibilité de revendre tôt ou tard sa propriété à un *prix de jury* ** (taxe fixée par des jurés lors de l'expropriation) et d'escroquer une hausse extraordinaire de sa valeur en arguant de la proximité d'une quelconque grande entreprise. D'où un trafic régulier de rachats de baux près d'expirer.

« Dans cette affaire, on ne peut attendre des *gentlemen* qu'ils agissent et fassent des affaires autrement qu'ils ont l'habitude de le faire, en pressurant les locataires le plus possible pour livrer ensuite cette même maison à leurs successeurs dans le plus pitoyable état » [120].

Les loyers sont hebdomadaires et ces Messieurs ne courent aucun risque. Après la construction des chemins de fer à l'intérieur de la ville,

---

117. *Ibid.*, p. 89. Le Dr Hunter écrit encore au sujet des enfants qui vivent dans ces colonies : « Nous ne savons pas comment étaient élevés les enfants avant cette époque où l'on agglomère les pauvres avec une telle densité ; mais il serait bien audacieux le prophète qui se permettrait de prédire la conduite que nous pouvons attendre d'enfants qui font leur éducation dans ces conditions inouïes, passant la moitié de leurs nuits au milieu de gens de tous âges, ivres, obscènes et querelleurs, et qui seront dans leur pratique future des classes dangereuses pour la société. » (*Ibid.*, p. 56).

118. *Ibid.*, p. 62.

119. *Report of the Officers of Health of St. Martin's in the Fields*, 1865.

120. *Public Health. Eighth Report*, Londres 1866, p. 91.

« on a vu récemment dans la partie Est de Londres une foule de familles chassées de leurs anciennes habitations errer sans but un samedi soir, leur maigre avoir terrestre sur le dos, sans autre refuge que le *workhouse* » [121].

Les « workhouses » sont déjà surpeuplées et les améliorations déjà approuvées par le Parlement ne sont qu'en début de réalisation. Si les travailleurs sont chassés par la démolition de leurs vieilles maisons, ils ne quittent pas leur paroisse, ou ils s'installent le plus près possible d'elle, à sa lisière.

« Ils cherchent naturellement à se loger le plus près possible de leur lieu de travail. Par conséquent, la famille qui avait deux pièces est obligée d'en prendre une. Même avec un loyer plus élevé leur nouveau logement sera pire que celui, déjà mauvais, dont on vient de les chasser. La moitié des ouvriers du Strand doivent déjà faire un voyage de deux miles pour se rendre sur leur lieu de travail ».

Ce Strand, dont la rue principale donne au visiteur étranger une impression imposante de la richesse de Londres, fournit un échantillon de l'entassement humain qui règne dans cette ville. Le responsable de la police sanitaire a compté dans une de ses paroisses 581 personnes à l'acre, et encore, la moitié de la Tamise était comprise dans cette estimation. Il va de soi que chaque nouvelle initiative de la police sanitaire de Londres, qui consiste à chasser régulièrement les travailleurs d'un quartier en rasant les maisons jugées inaptes, ne sert qu'à les comprimer un peu plus encore dans un autre.

« Ou bien », dit le Dr Hunter, « il faut absolument que cesse l'absurdité de toute cette procédure, ou bien il faudra que s'éveille une sympathie publique (!) pour ce que l'on peut d'ores et déjà appeler sans exagération un devoir national, celui de fournir un abri aux gens qui, faute de capital, ne peuvent s'en procurer un eux-mêmes, mais peuvent dédommager le propriétaire par un paiement périodique » [122].

On admirera la justice capitaliste ! Quand le propriétaire foncier, le propriétaire d'immeubles, l'homme d'affaires sont expropriés en raison d'*améliorations* ** telles que chemins de fer ou réaménagement des rues, ils ne se contentent pas de toucher un dédommagement intégral. Il faut par-dessus le marché qu'ils soient consolés selon Dieu et le Droit de leur « renonce-

---

121. *Ibid.*, p. 88.
122. *Ibid.*, p. 89.

ment forcé » par un profit substantiel. Le travailleur, lui, est jeté sur le pavé avec femme, frusques et enfants, et si jamais il se presse de façon par trop massive vers des quartiers de la ville où la municipalité est à cheval sur les convenances, il a en plus la police sanitaire sur le dos !

Londres excepté, il n'y avait en Angleterre au début du siècle aucune ville qui comptât 100 000 habitants. Cinq seulement en comptaient plus de 50 000. Il en existe maintenant 28 de plus de 50 000 habitants.

« Le résultat de ce changement ne fut pas seulement un accroissement énorme de la population urbaine, mais les anciennes petites villes compactes sont maintenant devenues des centres, autour desquels des constructions s'élèvent de tous côtés, sans accès nulle part à l'air libre. Les riches ne les trouvant plus très longtemps à leur goût les délaissent pour les faubourgs plus amusants. Les successeurs de ces riches emménagent dans ces grandes maisons, à raison d'une famille par pièce, avec en plus bien souvent des sous-locataires. C'est ainsi qu'une population a été entassée dans des maisons qui ne lui étaient pas destinées et auxquelles elle n'est pas du tout adaptée, avec un environnement qui est véritablement dégradant pour les adultes et ruineux pour les enfants » [123].

Plus le capital est accumulé rapidement dans une ville industrielle ou commerciale, et plus l'afflux du matériau humain exploitable est rapide et les logements improvisés des travailleurs misérables. Ceci explique pourquoi Newcastle-upon-Tyne, en tant que centre d'un district où les carrières et les mines de charbon continuent à être de plus en plus productives, occupe après Londres la deuxième place dans l'Inferno du logement. 34 000 personnes, pas moins, habitent ici dans des logements d'une seule pièce. Il y a peu de temps, la police sanitaire de Newcastle Gateshead a détruit pour cause de danger public absolu un nombre considérable de maisons. La construction de nouvelles maisons progresse très lentement, les affaires très vite. Si bien qu'en 1865 la ville était bien plus encombrée qu'auparavant. C'est à peine si on y trouvait encore une seule chambre à louer. Voici le témoignage du Dr Embleton, médecin à l'Hôpital des Fiévreux de Newcastle :

« Il est hors de doute que la cause tant de la durée que de l'extension du typhus réside dans l'entassement des êtres humains et dans la malpropreté de leurs logements. Les maisons où habitent

123. *Ibid.*, p. 56.

les travailleurs se trouvent le plus souvent dans des impasses et des cours fermées et retirées. Tant pour ce qui concerne l'air et la lumière que l'espace et la propreté, ce sont des modèles de défectuosité et d'insalubrité, une véritable honte pour tout pays civilisé. Hommes, femmes et enfants y couchent la nuit pêle-mêle. En ce qui concerne les hommes, l'équipe de nuit succède à l'équipe de jour en un flux ininterrompu, si bien que les lits n'ont guère le temps de refroidir. Les maisons sont mal pourvues en eau, et plus mal encore en latrines, de vrais nids d'ordures, sans ventilation, pestilentiels » [124].

Quant au prix de ces trous à rats, il varie entre 8 p. et 3 sh. par semaine.

« Newcastle-upon-Tyne », dit encore le Dr Hunter, « nous offre l'exemple d'une des plus belles souches de notre population tombée, sous l'influence de facteurs extérieurs comme le logement et la rue, dans une dégénérescence qui confine souvent à la sauvagerie » [125].

Il peut arriver qu'en raison du flux et du reflux du capital et du travail les conditions d'habitation d'une ville industrielle aujourd'hui supportables soient le lendemain abominables. Ou que les édiles municipaux se soient enfin ressaisis et aient décidé d'éliminer les abus les plus criants. Demain viendra s'installer un essaim de sauterelles, Irlandais déguenillés ou ouvriers agricoles anglais complètement déchus. On s'en débarrasse en les fourrant dans des caves et des greniers, ou bien on transforme l'ancienne et respectable maison de l'ouvrier en un logis où le personnel change aussi souvent que les cantonnements pendant la Guerre de Trente ans. Exemple : Bradford. Le philistin municipal de service y était justement occupé de réforme urbaine. De plus, il y avait là, en 1861, encore 1 751 demeures inhabitées. Mais voilà que se font les bonnes affaires à propos desquelles le doux et libéral Monsieur Forster, l'ami des nègres, a si délicatement croassé ces temps derniers. Avec les bonnes affaires, ça va de soi : débordement par les vagues, toujours recommencées, de la « surpopulation relative » et autre « armée de réserve ». Les caves et autres réduits effroyables consignés dans la liste (note [126]) remise au Dr Hunter par un agent de

---

124. *Ibid.*, p. 149.
125. *Ibid.*, p. 50.
126. Liste fournie par l'agent d'une compagnie d'assurances ouvrières de Bradford.

Vulcanstreet. Nr. 122	1 pièce 16 personnes
Lumleystreet. Nr. 13	1 pièce 11 personnes

compagnie d'assurances, étaient le plus souvent habitées par des ouvriers bien payés. Ceux-ci se sont déclarés prêts à payer de meilleurs logements s'il s'en trouvait. En attendant, ils se clochardisent et tombent malades, corps et biens, tandis que le doux et libéral Forster, *member of Parliament*, verse des larmes attendries sur les bénédictions du libre échange et les profits des pontes de Bradford, qui font dans la *pure laine peignée* **. Dans son rapport du 5 septembre 1865, l'un des médecins des pauvres de Bradford, le Dr Bell, attribue la terrible mortalité des fiévreux de son district à leurs conditions d'habitation :

« Dans une cave de 1 500 pieds cubes, 10 personnes vivent ensemble... Vincent street, Green Air Place et the Leys abritent 1 450 habitants dans 223 maisons pour 435 lits et 36 latrines... Par lit, j'entends le moindre rouleau de guenilles crasseuses, la moindre poignée de copeaux ; chacun d'entre eux contient en moyenne 3,3 personnes, parfois 4, voire 6 personnes. Beaucoup dorment sans lit, tout habillés à même le plancher, jeunes hommes et jeunes femmes, mariés et non mariés, pêle-mêle. Est-il besoin d'ajouter que ces logis sont la plupart du temps des antres obscurs, humides, sales et empuantis, tout à fait impropres à l'habitation humaine ? Ce sont ces centres, d'où partent la maladie et la mort, y compris pour faire des victimes parmi les gens de bonne condition (*of good circumstances*), qui ont permis à ces bubons pestilentiels de suppurer au milieu de nous » [127].

Bowerstreet. Nr. 41	1 pièce 11 personnes
Portlandstreet. Nr. 112	1 pièce 10 personnes
Hardystreet. Nr. 17	1 pièce 10 personnes
Northstreet. Nr. 18	1 pièce 16 personnes
idem Nr. 17	1 pièce 13 personnes
Wymerstreet. Nr. 19	1 pièce 8 adultes
Jowertstreet. Nr. 56	1 pièce 12 personnes
Georgestreet. Nr. 150	1 pièce 3 familles
Rifle Court, Marygate. Nr. 11	1 pièce 11 personnes
Marshallstreet. Nr. 28	1 pièce 10 personnes
idem Nr. 49	3 pièces 3 familles
Georgestreet. Nr. 128	1 pièce 18 personnes
idem. Nr. 130	1 pièce 16 personnes
Edwardstreet. Nr. 4	1 pièce 17 personnes
Georgestreet. Nr. 49	1 pièce 2 familles
Yorkstreet. Nr. 34	1 pièce 2 familles
Salt Piestreet	1 pièce 26 personnes

Caves

Regent Square	1 cave 8 personnes
Acrestreet	1 cave 7 personnes
Robert's Court Nr. 33	1 cave 7 personnes
Back Prattstreet, employé comme atelier de chaudronnerie	1 cave 7 personnes
Ebenezerstreet. Nr. 27	1 cave 6 personnes

(*Ibid.*, p. 111).

127. *Ibid.*, p. 114.

Après Londres, c'est Bristol qui occupe le troisième rang dans cette misère du logement.

« Ici, dans l'une des villes les plus riches d'Europe, extraordinaire abondance de la pauvreté la plus crasse (*blank poverty*) et de misère domestique » [128].

c) *La population migrante*

Nous nous tournons maintenant vers une couche de population dont l'origine est rurale mais dont l'occupation essentielle est industrielle. Elle constitue l'infanterie légère du capital qui, selon ses besoins, la lance tantôt en tel endroit, tantôt en tel autre. Quand elle n'est pas en marche, elle « campe ». Le travail migrant est utilisé dans diverses opérations de construction et de drainage, la fabrication des briques, la cuisson de la chaux, les constructions de voies ferrées, etc. Colonne mobile de la pestilence, elle importe dans les localités près desquelles elle établit ses campements la petite vérole, le typhus, le choléra, la scarlatine, etc. [129] Dans les entreprises qui disposent de capitaux importants, comme c'est le cas de la construction de voies ferrées, etc. c'est généralement l'entrepreneur lui-même qui fournit à son armée des baraques de bois, ou autres habitations du même style, des villages improvisés dépourvus des moindres dispositions sanitaires, hors du contrôle des administrations locales, fort rentables pour Monsieur le contractant qui exploite les ouvriers doublement, comme soldats d'industrie et comme locataires. Suivant que la baraque comporte 1, 2 ou 3 trous, son occupant, terrassier, etc. est tenu de payer 2, 3, 4 shillings par semaine [130]. Un seul exemple suffira. Le docteur Simon rapporte qu'en septembre 1864, le ministre de l'Intérieur, sir George Grey, reçut du président du Nuisance Removal Committee de la paroisse de Sevenoaks la dénonciation suivante :

« Cette paroisse ignorait tout de la petite vérole jusqu'à voilà environ douze mois. Peu de temps avant cette date, on ouvrit un chantier pour la construction d'une ligne de chemin de fer entre Levisham et Turnbridge. Outre que les principaux travaux furent exécutés à proximité immédiate de cette ville, on y installa aussi le principal dépôt de toute l'entreprise. D'où une grande quantité de gens employés ici. Comme il était impossible de les

---

128. *Ibid.*, p. 50.
129. *Public Health. Seventh Report*, Londres 1865, p. 18.
130. *Ibid.*, p. 165.

loger tous dans des cottages, le contractant, M. Jay, fit monter des baraques en plusieurs endroits le long de la ligne de chemin de fer en guise d'habitations pour les ouvriers. Ces baraques n'avaient ni ventilation, ni égouts et étaient bondées par nécessité, étant donné que chaque locataire devait en héberger d'autres, aussi nombreuse que fût sa propre famille et bien que chaque baraque ne comptât que deux pièces. Le rapport médical que nous avons reçu nous apprend que ces pauvres gens devaient en conséquence endurer pendant la nuit tous les tourments de l'étouffement, s'ils voulaient éviter les émanations pestilentielles provenant de l'eau sale stagnante et des latrines situées juste sous leurs fenêtres. Un médecin qui avait eu l'occasion de visiter ces baraques finit par formuler des plaintes devant notre comité. Il parla de l'état de ces pseudo « logements » dans les termes les plus amers ; il redoutait des conséquences très graves au cas où l'on ne prendrait pas quelques mesures d'hygiène. Il y a à peu près un an, Jay s'était engagé par procuration à aménager une maison dans laquelle on isolerait ses employés, sitôt que des maladies contagieuses se déclareraient. Il a renouvelé cette promesse vers la fin du mois de juillet dernier, mais n'a jamais fait la moindre démarche pour la mettre à exécution, bien qu'il y ait eu depuis cette date divers cas de petite vérole ayant entraîné deux morts. Le 9 septembre, le docteur Kelson m'a rapporté d'autres cas de petite vérole dans les mêmes baraques et a décrit leur état comme étant épouvantable. Pour votre information » (celle du ministre) « il me faut ajouter que notre paroisse possède une maison isolée appelée « la maison de la peste » où l'on soigne les paroissiens qui souffrent de maladies contagieuses. Cette maison est désormais encombrée de malades en permanence, et cela depuis des mois. Dans une seule famille, cinq enfants sont morts de la petite vérole et de la fièvre. Du 1er avril au 1er septembre de cette année, il n'y a pas eu moins de dix morts dues à la petite vérole, dont quatre dans les baraques en question, qui sont les sources de l'infection. Il est impossible d'indiquer le nombre des cas de maladie, car les familles qui en sont affligées les tiennent secrets autant que possible » [131].

Les ouvriers qui travaillent dans les mines de charbon et autres sont parmi les catégories les mieux payées du prolétariat britannique. On a vu précédemment [132] de quel prix ils paient

131. *Ibid.*, p. 18, Note. Le curateur chargé des pauvres à Chapel-en-le-Frith-Union rapporte à l'Enregistreur général de l'État civil : « A Deveholes, on a creusé de nombreuses petites cavités dans une grande colline de calcaire. Ces grottes servent d'habitation aux terrassiers et autres ouvriers employés dans la construction du chemin de fer. Elles sont exiguës, humides, sans évacuation possible des immondices et sans latrines. Elles n'ont aucune ventilation, à part un trou dans la voûte qui sert en même temps de cheminée. La petite vérole y fait des ravages et a déjà causé plusieurs décès » (chez les troglodytes). (*Ibid.*, note 2).

132. Les détails cités page 460 et suivantes concernent notamment les ouvriers des mines de charbon. Les conditions sont encore bien pires dans

leur salaire. Je jette ici un rapide coup d'œil sur leurs conditions de logement. En règle générale, celui qui exploite la mine, qu'il en soit propriétaire ou locataire, construit un certain nombre de cottages pour sa main-d'œuvre. Cottages et charbon de chauffage lui sont donnés « gratuitement », c'est-à-dire que le charbon constitue une partie du salaire livrée en nature. Les ouvriers qu'on ne peut pas loger de cette façon touchent en compensation quatre livres sterling par an. Les districts miniers attirent rapidement une population considérable, qui comprend, outre la population minière elle-même, les artisans, épiciers et autres boutiquiers qui se groupent autour d'elle. La rente foncière y est élevée comme partout où il y a une forte densité de population. Le patron de la mine cherche donc à élever, sur un emplacement réduit au maximum autour de l'entrée de la mine, le strict nombre de cottages indispensable pour parquer sa main-d'œuvre et leurs familles. Qu'on ouvre de nouvelles mines ou qu'on se remette à en exploiter d'anciennes, et la bousculade s'accroît. Un seul point de vue préside à la construction des cottages, le « renoncement » du capitaliste à toute dépense d'argent liquide qui n'est pas absolument inévitable.

« Les habitations des ouvriers des fosses et des autres secteurs liés aux mines du Northumberland et du Durham, dit le docteur Julian Hunter, sont sans doute en moyenne ce que l'Angleterre propose de pire sur une grande échelle, et de plus cher en ce genre, à l'exception toutefois des districts semblables du Monmouthshire. Le mal y est extrême en raison du nombre élevé d'êtres humains qu'on entasse dans chaque pièce, de l'exiguïté de l'emplacement où l'on empile un grand amas de logements, du manque d'eau et de l'absence de latrines, du recours fréquent aux maisons bâties les unes au-dessus des autres ou réparties en « flats » (de sorte que les divers cottages forment des étages superposés verticalement)... L'entrepreneur traite toute la colonie comme si elle n'était pas résidente et ne faisait que camper » [133]. « Conformément à mes instructions », dit le docteur Stevens, « j'ai visité la plupart des grands villages miniers de la Durham Union... A de très rares exceptions près, on peut dire de tous que tous les moyens d'assurer la bonne santé des habitants y sont négligés... Tous les mineurs sont liés (*bound*, expression qui, de même que *bondage*, date de l'époque du servage) au fermier (le *lessee*) ou au propriétaire de la mine pour une durée de douze mois. S'ils donnent libre cours à leur mécontentement, ou importunent le surveillant (*viewer*) de quelque manière que ce soit, il met une marque ou une note à côté de leur nom dans

---

l'extraction du métal, voir le rapport honnête rédigé en 1864 par la Royal Commission.

133. *Ibid.*, p. 180, 182.

le registre de contrôle et il les licencie lors du renouvellement annuel des engagements... Il me semble qu'aucune application du *truck system*, qui consiste à payer les ouvriers en nature, ne peut être aussi mauvaise que celle qui a cours dans ces districts à forte densité de population. L'ouvrier est obligé d'accepter, en guise de part de son salaire, une maison environnée d'émanations pestilentielles. Il ne peut pas se débrouiller tout seul. Il est serf à tous les égards (*he is to all intents and purposes a serf*). Il est douteux qu'une autre personne que son propriétaire puisse le tirer d'affaire ; or celui-ci consulte avant toutes choses la balance de ses comptes, dont le résultat est quasi automatique. L'ouvrier reçoit également du propriétaire son approvisionnement en eau. Bonne ou mauvaise, fournie ou coupée, il faut qu'il la paie, ou plutôt qu'il accepte la ponction correspondante sur son salaire » [134].

Dans son conflit avec « l'opinion publique » ou encore avec la police sanitaire, le capital n'est pas gêné pour « justifier » ces conditions d'une part dangereuses et de l'autre avilissantes, dans lesquelles il condamne l'ouvrier à œuvrer et se loger, en affirmant qu'elles sont nécessaires pour l'exploiter avec plus de profit. C'est le cas quand il renonce à prendre des mesures de protection contre les dangers de certaines machines dans les usines, à installer des systèmes de ventilation et de sécurité dans les mines, etc. Et c'est le cas ici pour le logement des mineurs :

« Afin d'excuser, écrit le docteur Simon, médecin délégué par le Privy Council, dans son rapport officiel, afin d'excuser la façon indigne dont les habitations sont installées, on allègue que les mines sont généralement exploitées à bail, que la durée du contrat (le plus souvent, dans les houillères, de 21 ans) est trop courte pour que le fermier considère qu'il vaut la peine de fournir des habitations bien installées à la population ouvrière et aux autres professions que l'entreprise attire. Et quand bien même il aurait lui-même l'intention de procéder de manière libérale en ce sens cette intention serait déjouée par le propriétaire foncier. Il paraît en effet que celui-ci a tendance à exiger immédiatement des rentes supplémentaires exorbitantes en échange du privilège de construire à la surface de son terrain un village décent et confortable pour loger ceux qui exploitent sa propriété souterraine. Et que le prix prohibitif, s'il n'est pas déjà directement une prohibition, dissuaderait également ceux qui, autrement, ne demanderaient probablement pas mieux que de construire. Je ne veux pas examiner davantage la valeur de cette justification, ni la question de savoir sur qui retomberaient en dernière analyse des dépenses supplémentaires faites pour des logements décents, sur le pro-

134. *Ibid.*, pp. 515, 517.

priétaire foncier, l'exploitant de la mine, les ouvriers ou le public... Mais au regard de faits aussi honteux que ceux dévoilés par les rapports ci-joints» (du Dr Hunter, Stevens, etc.) «il faut appliquer un remède... Les titres de propriété servent de la sorte à commettre une grande injustice publique. En sa qualité de possesseur de mines, le propriétaire foncier invite d'abord une colonie industrielle à venir travailler sur son domaine, puis en sa qualité de propriétaire de la surface du terrain il met ces ouvriers par lui rassemblés dans l'impossibilité de trouver les logements adaptés à leurs besoins vitaux. L'exploitant de la mine» *(l'exploiteur* * capitaliste) «n'a aucun intérêt financier à s'opposer à cette partition de la transaction car il sait bien que si ces dernières prétentions sont exorbitantes, ce n'est pas sur lui qu'en retomberont les conséquences, que les ouvriers sur qui elles retombent sont trop peu instruits pour connaître leurs droits sur le plan sanitaire, et qu'enfin le plus obscène des habitats ou la plus imbuvable des eaux potables ne seront jamais la raison d'une grève» [135].

d) *Effets de la crise sur la partie la mieux payée de la classe ouvrière*

Avant de passer aux ouvriers agricoles à proprement parler, je voudrais montrer par un exemple comment les crises affectent aussi la partie la mieux payée de la classe ouvrière, son aristocratie. Le lecteur se souvient que l'année 1857 amena une de ces grandes crises par lesquelles s'achève chaque fois le cycle industriel. L'échéance suivante était pour 1866. Déjà escomptée dans les districts de fabriques proprement dits en raison de la pénurie de coton qui chassa beaucoup de capital des sphères d'investissement habituelles vers les grands centres du marché monétaire, la crise revêtit cette fois un caractère essentiellement financier. Quand elle éclata en mai 1866, le signal fut donné par la chute d'une gigantesque banque londonienne, qui eut pour conséquence immédiate l'effondrement d'innombrables sociétés financières frauduleuses. L'une des grandes branches d'affaires londoniennes à être touchées par la catastrophe fut la construction de bateaux en fer. Non seulement les magnats de cette branche avaient à l'époque de la fraude produit des excédents démesurés, mais ils avaient en outre souscrit à d'énormes contrats de livraison en spéculant sur le fait que les sources de crédit continueraient à couler avec une égale générosité. Il se produisit alors une terrible réaction qui dure encore aujourd'hui,

135. *Ibid.*, p. 16.

à la fin mars 1867, et qui affecta d'autres industries londoniennes [136]. Pour caractériser la situation des ouvriers, on lira les passages suivants d'un reportage très complet du correspondant du *Morning Star*, qui a visité début 1867 les principaux sièges du mal.

« A l'Est de Londres, dans les districts de Poplar, Millwall, Greenwich, Deptford, Limehouse, et Canning Town, il y a au moins 15 000 ouvriers et leurs familles, dont au moins 3 000 mécaniciens qualifiés, qui vivent là dans un état de misère extrême. Leurs fonds de réserve sont épuisés par un chômage de 6 ou 8 mois... Je n'ai pu m'avancer qu'à grand peine jusqu'à la porte du workhouse (de Poplar) car elle était assiégée par une foule affamée. Les gens attendaient des tickets de pain mais l'heure de la distribution n'était pas encore venue. La cour formait un grand carré avec un auvent courant tout le long des quatre murs. Des paquets de neige dure recouvraient les pavés au milieu de la cour. Il y avait là des petits emplacements clôturés par des claies d'osier, comme des parcs à moutons, où les hommes travaillaient quand il faisait plus beau. Le jour de ma visite les parcs étaient trop enneigés pour que personne pût s'y asseoir. Mais à l'abri des avancées du toit, les hommes étaient en train de macadamiser les pavés. Chacun s'était fait un siège d'un gros pavé et tapait avec un marteau pesant, le granit recouvert de givre jusqu'à ce qu'il en ait concassé 5 boisseaux. Après quoi sa tâche journalière était terminée et il touchait 3 pence (2 sous d'argent et 6 pfennings) et un ticket de pain. Dans un autre coin de la cour, il y avait une petite baraque rachitique. En ouvrant la porte nous la trouvâmes remplie d'hommes serrés épaule contre épaule pour se tenir chaud mutuellement. Ils effilochaient du cordage et se disputaient pour savoir qui était capable de travailler le plus longtemps avec le minimum de nourriture, car ils se faisaient un *point d'honneur* ** de leur endurance. Dans ce seul workhouse, il y avait 7 000 ouvriers touchant des subsides

136. De très nombreux pauvres de Londres meurent de faim ! (Wholesale starvation of the London Poor !)... les murs de Londres étaient couverts ces jours derniers de grandes affiches où s'inscrivait cette singulière annonce : « Les bœufs sont gras, les hommes meurent de faim ! Les bœufs gras ont quitté leurs palais de cristal pour aller engraisser les riches dans leurs luxueux appartements, tandis que les hommes affamés dépérissent et meurent dans leurs misérables tanières ». Les placards qui portent cette inscription sinistre sont constamment remplacés. A peine une partie en a-t-elle été arrachée ou recouverte, qu'immédiatement un nouveau morceau d'affiche reparaît au même endroit ou dans un autre endroit aussi public... On pense aux présages qui préparèrent le peuple français aux événements de 1789... Au moment même où les ouvriers anglais meurent de faim et de froid avec leurs femmes et leurs enfants, on place des millions, en monnaie anglaise, produit du travail anglais, dans des emprunts étrangers, russes, espagnols, italiens et autres ». (*Reynolds' Newpaper*, 20 janvier 1867).

et parmi eux plusieurs centaines qui, 6 ou 8 mois auparavant, avaient un travail qualifié et gagnaient les salaires les plus élevés du pays. Leur nombre eût été double s'il n'y en avait eu tant qui, une fois leurs réserves épuisées, reculaient néanmoins devant la perspective de chercher refuge à la paroisse aussi longtemps qu'il leur restait quelque chose à mettre en gage... Je quittai le workhouse et allait faire un tour dans ces rues bordées de maisons à un seul étage qui sont si fréquentes à Poplar. Mon guide était membre du Comité d'aide aux chômeurs. La première maison dans laquelle nous entrâmes était celle d'un ouvrier métallurgiste, sans emploi depuis 27 semaines. Je trouvai cet homme assis avec toute sa famille dans une pièce du fond. La pièce n'était pas encore entièrement dépouillée de ses meubles et il y avait du feu. Il le fallait bien, pour protéger du gel les pieds nus des enfants en bas âge, car il faisait un froid terrible ce jour-là. Sur un plat posé en face du foyer il y avait une certaine quantité d'étoupe que les enfants et la femme effilochaient en échange du pain fourni par le workhouse. L'homme travaillait dans une des cours décrites plus haut pour un ticket de pain et 3 pence par jour. Il venait de rentrer pour le repas de midi, fort affamé nous dit-il avec un sourire amer, et son repas de midi se composait de quelques tranches de pain enduites de saindoux et d'une tasse de thé sans lait... La porte à laquelle nous allâmes frapper ensuite nous fût ouverte par une femme d'âge moyen qui nous mena sans un mot dans une petite pièce de derrière où se trouvait toute sa famille, silencieuse, les yeux fixés sur un feu en train de se consumer rapidement. Il pesait une telle désolation et un tel désespoir sur ces gens et sur leur petite chambre que je souhaite ne jamais revoir une telle scène. « Ils n'ont rien gagné, Monsieur, dit la femme en montrant ses fils, rien gagné pendant 26 semaines et tout notre argent est parti, tout l'argent que le père et moi avions mis de côté en des temps meilleurs dans le vain espoir de nous assurer une réserve pour les mauvais jours. Voyez vous-mêmes ! s'écria-t-elle avec des accents presque sauvages en nous tendant un livret de banque, où avaient été régulièrement consignées toutes les sommes d'argent versées puis retirées. Nous pûmes voir ainsi comment cette modeste fortune avait vu le jour avec un premier dépôt de 5 shillings, puis comment elle s'était peu à peu élevée à 20 livres sterling et comment elle avait fondu de livre en shilling jusqu'à ce dernier enregistrement qui avait fait du livret un simple morceau de papier blanc sans valeur. Cette famille recevait chaque jour un maigre repas du workhouse... La visite suivante nous mena chez la femme d'un Irlandais qui avait travaillé dans les chantiers navals. Nous la trouvâmes malade d'inanition, allongée toute habillée sur un matelas, pauvrement couverte d'un lambeau de tapis, car toute la literie se trouvait au mont-de-piété. Ses malheureux enfants la veillaient et semblaient quant à eux avoir au contraire besoin des soins maternels. Dix-neuf semaines d'oisiveté forcée l'avaient réduite à cet état, et tandis qu'elle nous racontait l'histoire de son douloureux passé, elle gémissait comme si tout espoir d'un avenir meilleur fût vain... Quand nous sortîmes de la maison, un jeune homme

se précipita vers nous et nous pria d'entrer dans sa maison et de voir si l'on pouvait faire quelque chose pour lui. Une jeune femme, deux jolis enfants, une montagne de bons de mise en gage et une chambre entièrement nue, c'était là tout ce qu'il avait à nous montrer ».

Sur les malheurs déclenchés par la crise de 1866, on lira encore le passage suivant, extrait d'un journal tory. Il ne faut pas oublier que les quartiers Est de Londres, dont il est question ici, ne sont pas seulement le siège des ouvriers constructeurs de navires, évoqués dans le texte de ce chapitre, mais aussi d'un « travail à domicile », toujours payé au-dessous du minimum.

« Un spectacle épouvantable s'est déroulée hier dans une partie de la métropole. Bien que les milliers de chômeurs des quartiers de l'Est n'aient pas tous défilé en masse derrière les drapeaux noirs, en signe de deuil, la marée humaine était suffisamment imposante. Rappelons-nous de quoi souffre cette population. Elle meurt de faim. Voilà la réalité, simple et atroce. Ils sont 40 000... Sous nos yeux, dans un quartier de cette merveilleuse métropole, à deux pas de la plus énorme accumulation de richesse que le monde ait jamais vue, tout près de là, 40 000 personnes meurent de faim sans secours ! Ces milliers d'hommes pénètrent maintenant dans les autres quartiers ; ils sont en permanence à moitié morts de faim, ils viennent crier leur douleur à nos oreilles, la crier à la face du ciel, ils nous racontent leurs logements frappés par la misère, le travail impossible à trouver et l'inutilité de mendier. Les habitants de ces quartiers assujettis aux impôts pour les pauvres sont eux-mêmes acculés au bord du paupérisme par les exigences des paroisses». (*Standard*, 5 Avril 1867).

Comme il est de mode chez les capitalistes anglais de décrire la Belgique comme un paradis des travailleurs, parce que, là-bas, « la liberté du travail », ou ce qui revient au même, « la liberté du capital » n'est pas amoindrie par le souci que lui causent le despotisme des trade-unions, ou des Lois sur les fabriques, voici quelques mots sur le « bonheur » de l'ouvrier belge. Personne assurément n'était davantage initié aux mystères de ce bonheur que feu Monsieur Ducpétiaux, Inspecteur général des prisons belges et des établissements de bienfaisance, et membre de la Commission centrale des statistiques de Belgique. Prenons son ouvrage : *Budgets économiques des classes ouvrières en Belgique* *, Bruxelles 1855. Nous y trouvons, entre autres, une famille ouvrière belge normale dont les dépenses et les recettes annuelles sont calculées d'après des données très précises et dont le niveau de vie alimentaire a été comparé ensuite à celui du soldat, du marin de la flotte et du prisonnier. La famille « se compose du père, de la mère et de 4 enfants ». Sur ces six

personnes, « on peut en occuper utilement quatre durant toute l'année » ; on part du principe « qu'il ne se trouve parmi elles ni malades, ni personnes inaptes au travail », qu'il n'y a pas « de dépenses à des fins religieuses, morales ou intellectuelles, mis à part une somme très réduite pour les bancs d'église », qu'« aucune somme n'est versée à des caisses d'épargne ou à des caisses de retraite » et qu'« on ne dépense rien pour des articles de luxe ou autres choses superflues ». Enfin on suppose que le père et le fils aîné doivent avoir le droit de fumer du tabac et d'aller au bistrot le dimanche, toutes dépenses pour lesquelles on débloque en tout 86 centimes par semaine.

« Si l'on prend l'éventail des salaires accordés aux travailleurs dans les diverses branches d'industrie, il résulte... que la moyenne de salaire journalier la plus élevée est de 1 fr. 56 pour les hommes, 89 cts. pour les femmes, 56 pour les garçons et 55 pour les filles. Si l'on calcule les revenus de la famille sur cette base, ils s'élèveraient annuellement tout au plus à 1 068 frs... Dans le ménage que nous supposons typique, nous avons additionné tous les revenus possibles. Mais si nous attribuons un salaire à la mère, nous privons du même coup le ménage de sa direction ; qui s'occupera de la maison et des enfants en bas âge ? Qui fera la cuisine, la lessive, les raccommodages ? Ce dilemme se pose tous les jours aux ouvriers ».

Le budget de la famille s'établit donc ainsi :

père	300 jours de travail à	1,56 fr. :	468 fr.
mère		0,89 fr. :	267 fr.
garçon		0,56 fr. :	168 fr.
fille		0,55 fr. :	165 fr.
		Total	1 068 fr.

La dépense annuelle de la famille et son déficit se monteraient, si l'ouvrier avait la nourriture :

du marin de la flotte	à 1 828 fr.	Déficit :	760 fr.
du soldat	à 1 473 fr.		405 fr.
du prisonnier	à 1 112 fr.		44 fr.

« On voit que peu de familles ouvrières peuvent se procurer non pas la nourriture du marin ou du soldat, mais même celle du prisonnier. En Belgique, de 1847 à 1849, le coût moyen du prisonnier a été de 63 cts par jour, ce qui donne une différence de 13 cts. par rapport aux coûts d'entretien d'un ouvrier. En revanche, les frais d'administration et de surveillance s'équilibrent, le

prisonnier ne payant pas de loyer... Mais comment se fait-il qu'un grand nombre, disons même la grande majorité des ouvriers vivent dans des circonstances encore plus économiques ? Uniquement parce qu'ils ont recours à des expédients dont seul l'ouvrier a le secret ; en rognant sur la ration quotidienne ; en mangeant du pain de seigle au lieu du pain de froment ; en mangeant moins de viande ou pas de viande du tout ; *idem* pour le beurre et les épices ; en entassant la famille dans une ou deux chambres où garçons et filles dorment ensemble, souvent sur la même botte de paille ; en économisant sur les vêtements, le linge, les produits de nettoyage ; en renonçant aux divertissements du dimanche, bref, en consentant les privations les plus douloureuses. Une fois cette ultime limite atteinte, la moindre augmentation du prix des moyens de subsistance, une mise au chômage ou une maladie viennent s'ajouter à la misère de l'ouvrier et achèvent de le ruiner. Les dettes s'accumulent, on refuse de lui faire crédit, ses habits, ses meubles les plus indispensables se retrouvent au mont-de-piété, et, pour finir, la famille demande à être inscrite sur la liste des indigents » [137].

Effectivement, dans ce « paradis des capitalistes », le moindre changement dans le prix des moyens de subsistance de première nécessité entraîne un changement dans le nombre des décès et des délits ! (Voir *Manifeste du Maatschappij* * : *De Vlamingen Vooruit!*, Bruxelles 1860, p. 12). La Belgique compte en tout 930 000 familles, dont, d'après les statistiques officielles : 90 000 riches (électeurs) = 450 000 personnes ; 390 000 familles de la petite classe moyenne dans les villes et dans les villages, dont une partie qui retombe constamment dans le prolétariat = 1 950 000 personnes. Enfin, 450 000 familles ouvrières = 2 250 000 personnes, parmi elles les familles modèles jouissent du bonheur décrit par Ducpétiaux. Sur les 450 000 familles d'ouvriers, plus de 200 000 sur la liste des indigents !

e) *Le prolétariat agricole en Grande-Bretagne*

Nulle part le caractère antagonique de la production et de l'accumulation capitaliste ne s'affirme plus brutalement que dans le progrès de l'agriculture anglaise (élevage compris) et dans la régression de l'ouvrier agricole anglais. Avant de passer à la situation actuelle, un rapide retour en arrière. En Angleterre, l'agriculture moderne date de la moitié du XVIIIe siècle, bien que le bouleversement des rapports de propriété foncière, qui est la base du nouveau mode de production, soit bien antérieur à cette date.

137. DUCPÉTIAUX, *ouv. cit.*, pp. 151, 154, 155, 156.

Si nous nous en tenons aux indications d'Arthur Young — qui est un observateur minutieux bien que penseur superficiel —, sur l'ouvrier agricole de 1771, ce dernier joue un rôle bien pitoyable, comparé à son devancier de la fin du XIVe siècle « qui pouvait alors vivre dans l'abondance et accumuler de la richesse » [138], pour ne pas parler du XVe siècle, « le siècle d'or des ouvriers anglais des villes et des campagnes ». Pas besoin, pourtant, de remonter aussi loin. Dans un texte très substantiel de 1777 on peut lire ceci :

« Le grand fermier s'est quasiment élevé au niveau du gentleman, alors que le pauvre ouvrier agricole est quasiment foulé aux pieds. Une vue d'ensemble comparative de ses conditions de vie d'aujourd'hui et d'il y a 40 ans montre clairement combien sa situation actuelle est malheureuse... Propriétaire foncier et fermier se prêtent main forte pour opprimer le travailleur » [139].

On y établit ensuite en détail que le salaire réel dans les campagnes est tombé, entre 1737 et 1777, de près d'1/4 ou 25 %.

Dans le même temps, le Dr Richard Price dit que

« la politique moderne favorise les classes supérieures de la population ; la conséquence en sera que tôt ou tard, le royaume entier ne se composera plus que de gentlemen et de mendiants, de magnats et d'esclaves » [140].

Et pourtant, la situation de l'ouvrier agricole entre 1770 et 1780, tant en ce qui concerne ses conditions d'alimentation et de logement, que le sentiment qu'il a de sa valeur personnelle et ses distractions, etc. demeure un idéal qu'il n'atteindra plus jamais par la suite. Exprimé en pintes de froment, son salaire

---

138. James E. Th. Rogers (*Professeur d'économie politique à l'Université d'Oxford* **), *A History of Agriculture and Prices in England*, Oxford 1866, t. I, p. 690. Cet ouvrage, qui est le résultat d'un travail soigneux, n'englobe dans les deux premiers volumes parus à ce jour, que la période 1259-1400. Le second volume ne contient que des matériaux statistiques. C'est la première *Histoire des prix* ** authentique que nous possédions pour cette époque.

139. *Reasons for the late Increase of the Poor-Rates: or, a comparative view of the price of labour and provisions*, Londres 1777, pp. 5, 11.

140. Dr Richard Price, *Observations on Reversionary Payments*, 6e éd. W. Morgan, Londres 1803, t. II, pp. 158, 159. Price note p. 159 : « Le prix nominal du travail du journalier n'est guère actuellement que 4 ou tout au plus 5 fois plus élevé que ce qui se payait en 1514. En revanche, le prix des grains s'est multiplié par 7, celui de la viande et des vêtements par 15 environ. Le prix du travail est donc resté bien en deçà de l'augmentation du coût de la vie, au point que, référé à ces coûts, il semble ne même pas faire la moitié de ce qu'il était jadis ».

moyen s'élevait entre 1770 et 1771, à 90 pintes, du temps d'Eden (1797), il n'en faisait déjà plus que 65, et 60 en 1808 [141].

Nous avons déjà fait allusion à la condition des ouvriers agricoles à la fin de la guerre antijacobine, au cours de laquelle la noblesse terrienne, les fermiers, les fabricants, les commerçants, les banquiers, les habitués de la Bourse, les fournisseurs de l'armée, etc. se sont enrichis de si extraordinaire façon. Le salaire nominal s'est élevé en partie à cause de la dévalorisation des billets de banque, et à cause d'un renchérissement des moyens de subsistance de première nécessité indépendant de ce fait. Il y a pourtant une manière très simple de constater quel a été le mouvement effectif des salaires, sans recourir à des détails qui seraient déplacés dans ce contexte. La Loi sur les pauvres et l'administration qui en relève étaient les mêmes en 1795 et en 1814. Le lecteur se rappelle comment cette Loi était appliquée à la campagne : la paroisse compensait par des aumônes la différence entre le salaire nominal et le minimum indispensable pour permettre simplement à l'ouvrier de végéter. Le rapport entre le salaire payé par le fermier et le déficit salarial comblé par la paroisse nous montre deux choses : premièrement la baisse du salaire en-deçà du minimum, deuxièmement à quel point l'ouvrier agricole était un mixte de salarié et de pauper, ou à quel point on l'avait transformé en serf de sa paroisse. Nous choisissons un comté qui représente une moyenne de ce rapport dans tous les autres comtés. En 1795, dans le Northamptonshire, le salaire hebdomadaire moyen s'élevait à 7 shillings 6 pence, la dépense totale annuelle pour une famille de six personnes à 36 £ 12 shillings 5 pence, son revenu total à 29 £ 18 shillings, le déficit comblé par la paroisse à 6 £ 14 shillings 5 pence. Dans le même comté en 1814, le salaire hebdomadaire s'élevait à 12 shillings 2 pence, la dépense annuelle d'une famille de cinq personnes à 54 £ 18 shillings 4 pence, son revenu total à 36 £ 2 shillings, le déficit comblé par la paroisse à 18 £ 6 shillings 4 pence [142]. En 1795, le déficit faisait moins d'un quart du salaire, en 1814 plus de la moitié. Il est évident que dans ces conditions le peu de confort qu'Eden avait encore trouvé dans le cottage de l'ouvrier agricole avait disparu en 1814 [143]. De tous les ani-

141. BARTON, *ouv. cit.*, p. 26. Pour la fin du XVIIIe siècle, voir EDEN, *ouv. cit.*
142. PARRY, *ouv. cit.*, p. 80.
143. *Ibid.*, p. 213.

maux qu'entretient le fermier, c'est le travailleur, l'*instrumentum vocale*, qui demeura désormais l'animal le plus éreinté, le plus mal nourri et le plus brutalisé.

Ce même état de choses se perpétua en toute quiétude jusqu'à ce que :

« les émeutes de Swing [143*] en 1830 nous (c'est-à-dire la classe dominante) révélassent, à la lueur des meules de blé incendiées, que la misère et un sombre mécontentement porteur de révoltes bouillonnaient aussi furieusement sous l'Angleterre agricole que sous l'Angleterre industrielle » [144].

A cette époque, Sadler baptisa, à la Chambre Basse, les ouvriers agricoles du nom d'« esclaves blancs » (*white slaves*), épithète auquel un évêque fit écho à la Chambre Haute. Le plus remarquable économiste de cette période, E.G. Wakefield, dit :

« L'ouvrier agricole du Sud de l'Angleterre n'est pas un esclave, ce n'est pas un homme libre, c'est un *pauvre* » ** [145].

La période qui précède immédiatement l'abrogation des Lois sur les céréales jeta un jour nouveau sur la situation des ouvriers agricoles. D'un côté, il était de l'intérêt des agitateurs bourgeois de démontrer à quel point ces lois protectrices protégeaient peu les véritables producteurs de céréales. D'autre part, la bourgeoisie industrielle écumait de rage quand elle entendait la noblesse terrienne dénoncer les conditions de vie des ouvriers dans les usines, quand elle voyait ces oisifs distingués, corrompus et sans cœur affecter de la sympathie pour les maux des ouvriers des fabriques et déployer un « zèle tout diplomatique » en faveur d'une législation sur les fabriques. Quand deux voleurs en viennent aux mains, dit un vieux proverbe anglais, il en sort toujours quelque chose d'utile. Et de fait la querelle bruyante et passionnée entre les deux fractions de la classe dominante, pour savoir laquelle des deux exploitait l'ouvrier de la manière la plus éhontée, a fait fonction de maïeutique, à droite et à gauche. Le comte Shaftesbury, alias Lord Ashley, fut un pionnier de la croisade aristocratique des philan-

---

143*. En 1830-1833, un mouvement de révolte d'ouvriers agricoles anglais (contre la concurrence des batteuses et pour des augmentations de salaire) eut recours à des lettres de menace signées « Captain Swing », expédiées aux fermiers et propriétaires terriens concernés. Ce mouvement pratiqua aussi l'incendie des meules et la destruction des batteuses mécaniques.

144. S. Laing, *ouv. cit.*, p. 62.

145. *England and America*, Londres 1833, t. 1, p. 47.

thropes — anti-fabrique. C'est pourquoi il fut, de 1844 à 1845, un sujet de prédilection dans les révélations du *Morning Chronicle* sur les conditions de vie des ouvriers agricoles. Ce journal, qui était à l'époque l'organe libéral le plus important, envoyait ses propres commissaires dans les districts ruraux et ceux-ci ne se contentaient nullement de descriptions et de statistiques générales, mais publiaient aussi bien le nom des familles ouvrières visitées que celui des propriétaires terriens dont elles relevaient. La liste suivante est une liste de salaires, payés dans trois villages, aux environs de Blanford, Wimbourne et Poole. Ces villages sont la propriété de M.G. Bankes et du comte de Shaftesbury. On notera au passage que ce pape de la « low church » [145*], ce leader du piétisme anglais, empoche lui aussi, tout comme son compère Bankes, par procuration, une part importante du salaire de misère des ouvriers, sous les espèces et le prétexte de la rente immobilière.

145*. Earl Shaftesbury (Lord Ashley), grâce à son zèle philanthropique, avait conquis une position de force dans la *low church* anglicane, tendance de l'Église Anglicane représentée dans la bourgeoisie et le « petit clergé » et très occupée d'activité morale et philanthropique.

Enfants	Nombre de membres de de la famille	Salaire des hommes par semaine	Salaire des enfants par semaine		Recette hebdomadaire de toute la famille		Loyer de la semaine		Salaire hebdomadaire global après déduction du loyer		Salaire par semaine et par tête	
a	b	c	d		e		f		g		h	
					Premier village							
		sh.	sh.	d.	sh.	d.	sh.	d.	sh.	d.	sh.	d.
2	4	8	–	–	8	–	2	–	6	–	1	6
3	5	8	–	–	8		1	6	6	6	1	1 ½
2	4	8	–	–	8	–	1	–	7	–	1	9
2	4	8	–	–	8	–	1	–	7	–	1	9
6	8	7	1	6	10	6	2	–	8	6	1	3/4
3	5	7	2	–	7	–	1	4	5	8	1	1 ½
					Deuxième village							
		sh.	sh.	d.	sh.	d.	sh.	d.	sh.	d.	sh.	d.
6	8	7	1	6	10	–	1	6	8	6	1	3/4
6	8	7	1	6	7	–	1	3 ½	5	8 ½	–	8 ½
8	10	7	–	–	7	–	1	3 ½	5	8 ½	–	7
4	6	7	–	–	7	–	1	6 ½	5	5 ½	–	11
3	5	7	–	–	7	–	1	6 ½	5	5 ½	1	1
					Troisième village							
		sh.	sh.	d.	sh.	d.	sh.	d.	sh.	d.	sh.	d.
4	6	7	–	–	7	–	1	–	6	–	1	–
3	5	7	2	–	11	6	–	10	10	8	2	1 ½
0	2	5	2	6	5	–	1	–	4	–	2	– [146]

146. *London Economist*, 29 mars 1845, p. 290.

L'abrogation des Lois sur les céréales donna à l'agriculture anglaise une impulsion énorme. Drainages sur une très grande échelle [147], nouvelle méthode pour nourrir les bêtes à l'étable et pour planter des fourrages artificiels, introduction d'appareils mécaniques pour la fumure des terres, nouveau traitement des terres tourbeuses, utilisation plus fréquente des engrais minéraux, emploi de la machine à vapeur et de toutes sortes de nouvelles machines-outils, etc. — bref, intensification de la culture en général, autant de traits qui caractérisent cette époque. M. Pusey, président de la Société royale d'agriculture, affirme que les coûts (relatifs) de l'économie ont été quasiment réduits de moitié par l'introduction de nouvelles machines. Par ailleurs, le rendement positif du sol s'éleva rapidement. La condition de base de la nouvelle méthode [148] était une plus grande dépense de capital à l'acre, donc également une concentration accélérée des fermages. En même temps, la superficie des terres cultivées s'étendit de 464 119 acres entre 1840 et 1856, sans compter les grandes surfaces des comtés de l'Est, où les garennes et pauvres pâturages furent transformés comme par enchantement en somptueux champs de blé. On sait déjà que parallèlement le nombre global de personnes participant à l'agriculture diminua. En ce qui concerne les cultivateurs proprement dits, des deux sexes et de tous âges, leur nombre baissa de 1 241 269 en 1851 à 1 163 217 en 1861 [149]. Quand le *General Registrator* anglais fait, à juste titre, remarquer que : « L'accroissement du nombre des fermiers et des ouvriers agricoles depuis 1801 n'est absolument pas en rapport avec l'accrois-

---

147. L'aristocratie foncière s'est avancée à elle-même des fonds dans ce but, par voie parlementaire bien sûr, en prenant dans la caisse de l'État, et à un taux d'intérêt très bas que les fermiers doivent lui restituer au double.

148. On se fera une idée de la diminution du nombre des fermiers de moyenne importance notamment en consultant les rubriques du recensement concernant les « Fils, petit-fils, frère, neveu, fille, petite-fille, nièce du fermier », bref, les membres de sa propre famille que le fermier fait travailler. Ces rubriques dénombraient 216 851 personnes en 1851, seulement 176 151 en 1861. De 1851 à 1871, les fermes de moins de 20 acres ont diminué en Angleterre de 900 unités ; celles qui comprenaient entre 50 et 75 acres sont tombées de 8 253 à 6 370 ; évolution analogue pour toutes les autres fermes de moins de 100 acres. En revanche, au cours de ces mêmes 20 dernières années, le nombre des grandes fermes s'est multiplié. Celles comprises entre 300 et 500 acres sont passées de 7 771 à 8 410, celles de plus de 500 acres de 2 755 à 3 914, celles de plus de 1 000 acres de 492 à 582.

149. Le nombre des bergers s'est accru de 12 517 à 25 559.

sement du produit agricole » [150], cette disproportion vaut bien davantage encore pour la dernière période où la diminution positive de la population ouvrière des campagnes est allée de pair avec une extension de la superficie cultivée, le développement d'une culture plus intensive, une accumulation inouïe de capital incorporé à la terre et de capital consacré au travail de la terre, une augmentation du produit du sol sans précédent dans l'histoire de l'agronomie anglaise, une profusion insolente de rentes pour les propriétaires fonciers et de richesses pour les fermiers capitalistes. Si l'on ajoute à cela l'extension rapide et continue des débouchés dans les villes et de la domination du libre-échange, on peut dire que l'ouvrier agricole se trouvait ainsi enfin, *post tot discrimina rerum*, [après tant de revers et revirements] placé dans des conditions qui auraient dû (*secundum artem*) [d'après les règles de l'art] le rendre fou de bonheur.

Or le professeur Rogers parvient cependant au résultat inverse, et constate que l'ouvrier agricole anglais d'aujourd'hui, si on le compare simplement à son prédécesseur de la période 1770-1780, pour ne pas parler de son ancêtre de la deuxième moitié du XIVe siècle, ni de celui du XVe siècle, a vu sa situation s'aggraver de façon inouïe, « qu'il est revenu à l'état de serf », et, de surcroît, de serf mal nourri et mal logé [151]. Dans le rapport historique qu'il a rédigé sur le logement de l'ouvrier agricole anglais, le docteur Julian Hunter déclare notamment :

« Les coûts de l'existence du *hind* » (nom donné à l'ouvrier agricole à l'époque du servage) « sont fixés au montant le plus bas possible lui permettant de survivre... son salaire et son logement ne sont pas calculés en fonction du profit qu'il s'agit d'en tirer. Dans les calculs du fermier, il compte pour rien [152]... Ses moyens de subsistance sont toujours traités comme une quantité fixe » [153]. « Face à l'éventualité d'une nouvelle réduction de son

150. *Recensement*, etc..., *ouv. cit.*, p. 36.

151. ROGERS, *ouv. cit.*, p. 693. « The peasant has again become a serf », *ibid.*, p. 10. Monsieur Rogers est de l'école libérale, c'est un ami personnel de Cobden et Bright, ce n'est donc pas un *laudator temporis acti* [panégyriste du temps passé] [151*].

151*. HORACE, *Ars poetica*, vers 173.

152. *Public Health, Seventh Report*, Londres 1865, p. 242. « The cost of the hind is fixed at the lowest possible amount on which he can live... the supplies of wage or shelter are not calculated on the profit to be derived from him. He is a zero in farming calculations ». Du coup, il n'est pas inhabituel, que le loueur d'un logis en élève le prix, dès qu'il apprend qu'un ouvrier gagne un peu plus, ou que le fermier baisse le salaire du travailleur « parce que sa femme a trouvé un emploi ». (*Ibid.*).

153. *Ibid.*, p. 135.

revenu, il peut dire : *nihil habeo, nihil curo* [je n'ai rien, rien ne me touche]. Il n'a aucune appréhension pour l'avenir, étant donné qu'il n'a rien que le strict minimum absolument indispensable à son existence. Il a atteint le degré zéro, le seuil de congélation qui sert de point de départ aux calculs du fermier. Advienne que pourra, bonheur ou malheur, il n'est pas concerné » [154].

En 1863, une enquête officielle a été réalisée sur les conditions d'alimentation et d'activité des criminels condamnés à la déportation et aux travaux publics forcés. Les résultats sont consignés dans deux livres bleus volumineux. On y lit entre autres que

« une comparaison minutieuse entre le régime alimentaire des criminels dans les prisons d'Angleterre et celui des paupers dans les workhouses et des ouvriers agricoles libres de ce même pays, montre de manière indiscutable que les premiers sont bien mieux nourris qu'aucune des deux autres classes » [155], alors « que la masse de travail exigée d'un condamné aux travaux forcés s'élève à peu près à la moitié de celle qu'accomplit l'ouvrier agricole ordinaire » [156].

Quelques témoignages caractéristiques encore : John Smith, directeur de la prison d'Edimbourg, procède à des interrogatoires.

N° 5056 : « Le régime alimentaire dans les prisons anglaises est bien meilleur que celui d'un simple ouvrier agricole ». N° 5057 : « C'est un fait que les simples ouvriers agricoles écossais reçoivent très rarement de la viande, quelle qu'elle soit ». N° 3047 : « Ya-t-il selon vous une raison quelconque qui explique la nécessité de nourrir bien mieux (*much better*) les criminels que des simples ouvriers agricoles ? — Assurément non ». N° 3048 : « Pensez-vous qu'il conviendrait de faire d'autres expériences pour rapprocher le régime des forçats et celui de l'ouvrier agricole libre ? » [157] « L'ouvrier agricole, y lit-on, pourrait fort bien dire : je travaille dur et je n'ai pas assez à manger. Quand j'étais en prison, je ne travaillais pas aussi dur et je mangeais tout mon soul, pour moi il vaut donc mieux être en prison qu'en liberté » [158].

Les tableaux reproduits en annexe dans le premier volume du rapport permettent de composer une vue d'ensemble comparative.

---

154. *Ibid.*, p. 134.
155. *Report of the Commissioners... relating to Transportation and Penal Servitude*, Londres 1863, p. 42, n° 50.
156. *Ibid.*, p. 77. *Memorandum by the Lord Chief Justice.*
157. *Ibid.*, t. II, Evidence.
158. *Ibid.*, t. I, Appendice, p. 280.

Nourriture hebdomadaire [158a]

	Éléments azotés	Éléments non azotés	Éléments minéraux	Somme globale
	Onces	Onces	Onces	Onces
Criminels de la prison de Portland	28,95	150,06	4,68	183,69
Matelots de la marine royale	29,63	152,91	4,52	187,06
Soldats	25,55	114,49	3,94	143,98
Ouvrier carossier	24,53	162,06	4,23	190,82
Compositeur typographe	21,24	100,83	3,12	125,19
Ouvrier agricole	17,73	118,06	3,29	139,08

Le lecteur connaît déjà le résultat général de la Commission d'enquête médicale de 1863 sur la situation alimentaire des classes populaires les moins bien nourries. Il se souvient que le régime alimentaire d'une grande partie des familles d'ouvriers agricoles se situe en-deçà du minimum indispensable à la « lutte contre les maladies d'inanition ». C'est en particulier le cas dans les districts purement agricoles de Cornwall, Devon, Somerset, Wilts, Stafford, Oxford, Berks et Herts.

« La nourriture de l'ouvrier agricole », dit le docteur Smith, « est supérieure à ce qu'indique le quantum moyen, étant donné que lui-même reçoit une part de moyens de subsistance bien plus grande que celle des autres membres de sa famille sans laquelle il ne saurait accomplir son travail dans les districts les plus pauvres c'est lui qui a presque toute la viande et tout le lard. Dans de nombreux cas, et dans presque tous les comtés, le quantum de nourriture qui échoit à la femme ainsi qu'aux enfants pendant la période où ils sont en pleine croissance est insuffisant, surtout en azote » [159].

Les valets et les servantes logés chez les fermiers sont très bien nourris. Leur nombre est tombé de 288 277 en 1851 à 204 962 en 1861.

158a. *Ibid.*, pp. 274, 275.
159. *Public Health. Sixth Report, 1863*, pp. 238, 249, 261, 262.

« Le travail des femmes en plein champ », dit le Dr Smith, « quels que soient les inconvénients qu'il entraîne par ailleurs est dans les circonstances actuelles un grand avantage pour la famille, car il lui procure les moyens de se chausser, de se vêtir, de payer le loyer et lui permet ainsi de mieux manger » [160].

Un des résultats les plus curieux de cette enquête fut de montrer qu'en Angleterre l'ouvrier agricole est bien plus mal nourri que dans toutes les autres parties du Royaume-Uni (« is considerably the worst fed »), ainsi que le montre le tableau ci-dessous :

Consommation hebdomadaire moyenne de carbone et d'azote par l'ouvrier de la campagne :

	Carbone	Azote
	grains	*grains*
Angleterre	40 673	1 594
Galles	48 354	2 031
Écosse	48 980	2 348
Irlande	43 366	2 434 [161]

160. *Ibid.*, p. 262.

161. *Ibid.*, p. 17. L'ouvrier agricole anglais ne reçoit que le quart du lait et la moitié du pain que consomme l'ouvrier agricole irlandais. Arthur Young faisait déjà remarquer le meilleur état de nutrition de ce dernier dans son *Tour through Ireland* au début du siècle. La raison en est tout simplement que le fermier pauvre d'Irlande est incomparablement plus humain que le fermier riche d'Angleterre. En ce qui concerne le Pays de Galles, les données du texte ne sont pas valables pour le Sud-Ouest. « Tous les médecins de cette région s'accordent à dire que l'augmentation de la mortalité par suite de la tuberculose, de la scrofule, etc. croît en intensité à mesure que la condition physique de la population se dégrade, et tous attribuent cette détérioration à la pauvreté. L'entretien quotidien de l'ouvrier agricole y est évalué à 5 pence, et dans beaucoup de districts, le fermier » (qui est lui-même dans la misère) « paie moins que cela. Un morceau de viande salée et séchée, dure comme de l'acajou, et qui ne mérite pratiquement pas la peine qu'on se donne à la digérer, ou un morceau de lard pour donner du goût, dans une grande quantité de bouillon de farine ou de poireau, ou une bouillie d'avoine, voilà, tous les jours le déjeuner de l'ouvrier agricole. Pour le travailleur, dans ce climat rude et humide, les progrès de l'industrie se sont traduits par le remplacement de la toile solide qu'il tissait chez lui par des cotonnades bon marché et la substitution du thé « nominal » aux boissons plus fortes. Après avoir été exposé de longues heures durant au vent et à la pluie, le laboureur rentre à son cottage pour s'asseoir auprès d'un feu de tourbe ou de boulets d'argiles et de déchets de charbons, qui dégagent d'épaisses vapeurs d'acide carbonique et sulfurique. Les murs de la baraque sont en argile et en pierre, le sol est celui qui était déjà là avant qu'on construise la baraque, le toit n'est qu'un paquet de paille gorgée d'eau qui se défait. La moindre ouverture est bouchée pour conserver la chaleur et c'est dans une atmosphère de puanteur diabo-

« Chaque page du rapport du docteur Hunter », écrit le Dr Simon dans son rapport officiel sur la santé, « est une preuve de l'insuffisance quantitative et de la misère qualitative des logements de nos ouvriers agricoles. Et, depuis de nombreuses années, leur situation a progressivement empiré de ce point de vue. Il est maintenant bien plus difficile pour eux de trouver une habitation, et les logements qu'ils trouvent répondent beaucoup moins à leurs besoins que cela n'était le cas depuis peut-être des siècles. Dans les 20 ou 30 dernières années, en particulier, le mal s'est rapidement accru et les conditions de logement du paysan sont aujourd'hui lamentables au plus haut degré. Exception faite des cas où ceux que son travail enrichit considèrent qu'il vaut la peine de le traiter avec des espèces d'égards compatissants, il est totalement désarmé dans ce domaine. Qu'il trouve ou non à se loger sur la terre qu'il cultive, que ce logement soit une habitation digne d'un être humain ou une porcherie, qu'elle ait ou non un petit lopin de jardin, qui allège tant le poids de la pauvreté, tout cela ne dépend pas de sa disponibilité ou de sa capacité à payer un loyer adéquat mais uniquement de l'usage que d'autres veulent bien faire de leur « droit de disposer à leur guise de leur propriété ». Il n'existe aucune loi qui stipule qu'une ferme, si grande fût-elle, doit comporter un nombre donné d'habitations ouvrières, *a fortiori* d'habita-

---

lique, un sol de boue sous les pieds, vêtu souvent des seuls vêtements qu'il possède et qui sèchent sur son corps, qu'il prend son repas du soir avec sa femme et ses enfants. Certains accoucheurs, obligés de passer une partie de la nuit dans ces cabanes, ont décrit comment leurs pieds s'enfonçaient dans la boue du sol et comment ils avaient été forcés de creuser un trou dans le mur — travail aisé d'ailleurs — pour ménager une ventilation à leurs propres poumons. De nombreux témoins, de conditions diverses, attestent que ce paysan sous-alimenté (*underfed*) endure chaque nuit ces conditions nocives pour sa santé, et bien d'autres encore, quant au résultat, ce peuple affaibli et scrofuleux, les preuves abondent... Les récits des fonctionnaires des paroisses de Caermarthenshire et de Cardiganshire démontrent de manière décisive que le même état de choses y règne. A cela s'ajoute un fléau encore plus grand, l'extension de l'imbécilité. Il faut encore dire un mot des conditions climatiques. De violents vents de Sud-Ouest soufflent à travers tout le pays pendant 8 ou 9 mois de l'année, ils sont suivis par des torrents de pluie qui se déversent principalement sur les versants ouest des collines. Les arbres sont rares, sauf dans les endroits à l'abri du vent ; là où rien ne les protège, le vent leur fait perdre toute forme. Les baraques se tapissent à l'abri de quelque plateau, souvent dans un ravin ou dans une carrière ; seuls les moutons les plus minuscules et les bovidés indigènes peuvent vivre dans les pacages. Les jeunes gens émigrent vers l'Est, vers les districts miniers de Glamorgan et Monmouth... Caermarthenshire est le berceau de la population minière et son Hôtel des Invalides... La population ne maintient ses effectifs qu'à grand peine. Ainsi à Cardiganshire :

	1851	1861
Sexe masculin	45 155	44 446
Sexe féminin	52 459	52 955
	97 614	97 401

(Rapport du Dr Hunter dans *Public Health. Seventh Report.* 1864, Londres 1865, pp. 492 à 502 et *passim*).

tions décentes ; la loi ne réserve pas davantage à l'ouvrier le moindre droit sur le sol auquel son travail est aussi indispensabe que la pluie et le soleil... Autre facteur notoire qui pèse lourdement dans la balance et contribue à la faire pencher en sa défaveur... l'influence de la Loi sur les pauvres et de ses dispositions concernant leur domiciliation et les charges afférantes à l'impôt sur les pauvres [162]. Elle a pour effet que chaque paroisse a un intérêt pécuniaire à limiter à un certain minimum le nombre d'ouvriers agricoles résidant sur son territoire, car le travail de la terre, bien loin de garantir une indépendance sûre et permanente aux ouvriers qui triment et à leur famille, ne fait malheureusement le plus souvent que les mener au paupérisme après un détour plus ou moins long ; paupérisme si imminent, tout au long du chemin, que la moindre maladie ou le moindre manque de travail passager l'oblige à recourir immédiatement aux secours de la paroisse ; si bien que toute sédentarisation de la population agricole dans une paroisse représente évidemment un supplément à ses impôts-pauvreté... Il suffit que les grands propriétaires fonciers [163] décident qu'aucune habitation ouvrière ne pourra être établie sur leurs domaines, et les voilà dégagés de la moitié de leur responsabilité envers les pauvres. Il n'est pas de mon ressort de discuter dans quelle mesure la constitution et la loi anglaise ont délibérément visé à établir cette sorte de propriété foncière inconditionnelle qui permet au landlord, « disposant de son bien comme il l'entend », de traiter les cultivateurs du sol comme des étrangers et de les chasser de son territoire... Ce pouvoir d'éviction n'existe pas seulement en théorie. On le fait valoir pratiquement sur la plus grande échelle. Il constitue l'un des facteurs qui régissent les conditions de logement de l'ouvrier agricole... Le dernier recensement permet de juger de l'étendue du mal ; il montre qu'au cours des dix dernières années la démolition des maisons a progressé dans 821 districts d'Angleterre, en dépit d'une augmentation de la demande locale, de sorte que si l'on met de côté les personnes obligées de devenir non-résidents » (par rapport à la paroisse où elles travaillent) « il y avait en 1861, si l'on compare à 1851, une population de 5 $^1/_3$ supérieure, resserrée dans un espace habitable qui avait diminué de 4 ½ %. Une fois que le processus de dépopulation a atteint son terme, dit le docteur Hunter, on obtient un village-vitrine (*show-village*), où les cottages sont réduits à un petit nombre et où personne n'est autorisé à vivre, hormis les bergers, les jardiniers ou les garde-chasses, serviteurs réguliers qui, selon la tradition de leur classe

---

162. Cette loi a été quelque peu améliorée en 1865, mais l'expérience ne tardera pas à montrer que ce genre de raflstolage n'a pas grand effet.

163. Pour permettre de comprendre la suite : on appelle *close villages* (villages fermés) ceux qui ont pour propriétaires fonciers un ou plusieurs grands landlords, et *open villages* (villages ouverts) ceux dont les terres appartiennent à un grand nombre de moins gros propriétaires. C'est dans les localités du deuxième type que les spéculateurs immobiliers peuvent élever des cottages et des pensions garnies.

ont droit aux bons traitements de leurs bienveillants seigneurs [164]. Or la terre a besoin d'être cultivée, et l'on découvre que les travailleurs qui y sont employés ne sont pas locataires du propriétaire foncier, mais qu'ils viennent d'un village ouvert, distant, peut-être de 3 milles, où une nombreuse communauté de petits propriétaires immobiliers les a recueillis après la destruction de leurs cottages dans les villages fermés. Là où les choses évoluent dans ce sens les cottages eux-mêmes témoignent le plus souvent par leur aspect misérable du destin auquel ils sont condamnés. On les trouve à tous les degrés de délabrement naturel. Tant que l'abri tient debout, le travailleur est autorisé à en payer le loyer, et il est souvent bien content d'avoir ce droit, même lorsqu'il lui faut y mettre le prix que coûterait une bonne demeure. Aucune réparation cependant, aucun amendement sinon ce que peut se payer notre occupant sans le sou. Quand enfin il devient totalement inhabitable, ce n'est jamais qu'un cottage détruit de plus et à l'avenir autant d'impôt pour les pauvres en moins. Tandis que les grands propriétaires se déchargent ainsi de la taxe sur les pauvres en dépeuplant les terres qui sont sous leur contrôle, la petite ville de province ou la localité ouverte la plus proche accueillent les travailleurs mis à la porte ; quand je dis la plus proche, ce “ plus proche ” peut signifier 3 à 4 milles de la ferme où le travailleur doit aller s'esquinter tous les jours. Ainsi donc, pour lui permettre de gagner son pain quotidien, on ajoute à sa tâche journalière, comme si elle était tout à fait insignifiante, la nécessité d'une marche quotidienne de 6 ou 8 milles. Tout le travail agricole que font sa femme, ses enfants, s'accomplit désormais dans les mêmes circonstances aggravantes; mais ça n'est pas fini. L'éloignement cause encore d'autres maux. Dans les localités ouvertes, certains spéculateurs fonciers achètent des lambeaux de terrain sur lesquels ils sèment, aussi serré que possible, toutes sortes de tanières aussi misérables les unes que les autres, qui leur coûtent un minimum. Et c'est dans ces taudis qui, bien qu'à la campagne, partagent les traits les plus monstrueux des pires habitations urbaines, que croupissent les ouvriers agricoles anglais [165]...

---

164. Ce genre de village-vitrine est très joli à voir mais il n'a pas plus de réalité que les villages qu'a vus Catherine II lors de son voyage en Crimée. Ces derniers temps il est arrivé fréquemment que les bergers soient, eux aussi bannis de ces show-villages. Près de Market Harbourough, par exemple, il y a une bergerie de 500 acres environ à la marche de laquelle un seul homme suffit. Pour réduire les longues marches qu'il devait faire à travers les vastes étendues des belles prairies de Leicester et de Northampton, il était d'usage que le berger obtienne un cottage dans la métairie. Désormais on lui donne un treizième de shilling pour son logis, et il est obligé d'aller le chercher loin de là, dans un village ouvert.

165. « Les maisons des ouvriers » (dans les localités ouvertes qui sont évidemment toujours bondées) « sont généralement bâties en enfilades dont l'arrière jouxte la limite extrême du lambeau de terrain que le spéculateur immobilier dit sien. Du coup elles n'ont aucune entrée d'air, ou de lumière, sauf sur le devant ». (*Rapport* ** du Dr Hunter, *ouv. cit.*, p. 135). « Très souvent, le tenancier du débit de boisson ou l'épicier du village sont en même temps loueurs de maisons. L'ouvrier agricole hérite alors avec lui

Par ailleurs, il ne faut surtout pas s'imaginer que le travailleur qui a la chance d'être logé sur le terrain qu'il cultive, y trouve le logement que mérite son existence laborieuse et productive. Sur les domaines les plus princiers, son cottage est souvent des plus lamentables. Il y a des landlords qui pensent qu'une étable est bien assez bonne pour leurs ouvriers et leurs familles, mais qui cependant ne dédaignent pas de tirer de leur loyer le maximum d'argent comptant possible [166]. Même quand il s'agit d'une simple cabane en ruine, avec une seule chambre à coucher, sans feu, sans latrines, sans fenêtres ouvrables, sans eau que celle du fossé, sans jardin, le travailleur est sans défense contre cette iniquité. Et nos lois de police sanitaire (*The Nuisances Removal Acts*) sont lettre morte. Puisque leur exécution est confiée précisément aux mêmes propriétaires qui louent ce genre de réduits... Il ne faut pas se laisser éblouir par quelques tableaux plus lumineux, qui sont l'exception, et perdre de vue la prépondérance écrasante de ces faits, qui sont la honte de la civilisation anglaise. Cette

---

d'un second maître, en plus du fermier. Il faut qu'il soit aussi son client. Avec 10 shillings la semaine, moins une rente annuelle de 4 livres sterling, il est obligé d'acheter son modicum de thé, de sucre, de farine, de savon, de chandelles et de bière aux prix qui plaisent à l'épicier ». (*Ibid.*, p. 132). Ces villages ouverts constituent en fait les « colonies pénitentiaires » du prolétariat agricole britannique. Nombre de ces cottages sont purement et simplement des hôtels garnis où passe toute la racaille vagabonde des environs. Le paysan et sa famille, qui, dans les conditions les plus sordides, avaient souvent préservé, de manière véritablement admirable, un caractère pur et vertueux, tombent ici carrément dans les filets de Satan. Il est bien sûr de bon ton, chez les Shylocks distingués, de faire les pharisiens et de hausser les épaules quand on leur parle des spéculateurs immobiliers, des petits propriétaires et des villages ouverts. Ils savent pertinemment que ce sont leurs « villages fermés et leurs villages-vitrines » qui ont engendré les « localités ouvertes » et qu'ils ne pourraient exister sans celles-ci. « Sans les petits propriétaires des localités ouvertes, la plus grande partie des travailleurs des campagnes seraient contraints de dormir sous les arbres des propriétés où ils travaillent ». (*Ibid.*, p. 135). Le système des villages « ouverts » et « fermés » règne partout dans les midlands et dans tout l'Est de l'Angleterre.

166. « Le loueur de la maison » (le fermier ou le landlord) « s'enrichit directement ou indirectement sur le travail d'un ouvrier qu'il paie 10 shillings par semaine tout en extorquant par ailleurs à ce pauvre diable 4 ou 5 livres sterling de loyer annuel pour des maisons dont le prix de vente n'atteindrait pas 20 livres sterling sur un marché public, mais qui sont maintenues à leur prix artificiel par le pouvoir qu'a le propriétaire de dire : " Prends ma maison ou fiche le camp et cherche à te loger ailleurs sans certificat de travail, puisque c'est moi qui dois le signer "... Quand un homme souhaite améliorer sa position et aller travailler aux chemins de fer, comme poseur de rails, ou s'embaucher dans une carrière, la même puissance l'attend encore à la sortie avec ses arguments : " Travaille pour moi pour ce bas salaire, ou fiche le camp, je te donne ton congé dans les huit jours ; emporte ton cochon si tu en as un, et vois ce que tu peux tirer des pommes de terre qui poussent dans ton jardin ". Si toutefois les intérêts sont inversés, le propriétaire » (ou le fermier, suivant le cas) « préférera parfois, en pareille circonstance, exiger un loyer plus élevé pour le punir de déserter son service ». (Dr Hunter, *ibid.*, p. 132).

situation doit effectivement être épouvantable, puisque malgré la monstruosité évidente des logements actuels, les observateurs compétents concluent néanmoins unanimement que cet état lamentable général des habitations est encore un mal infiniment moins accablant que leur insuffisance en nombre. Depuis des années, ce bourrage outrancier des habitations des ouvriers agricoles est la cause d'une grave préoccupation, non seulement chez les personnes qui se soucient surtout de la santé, mais aussi chez toutes celles à qui importent la décence et la bonne moralité. Tous les auteurs de rapports sur la propagation des maladies contagieuses dans les districts ruraux ne cessent en effet de dénoncer, dans des termes si uniformes qu'ils semblent stéréotypés, un surpeuplement des maisons qui rend absolument vaine toute tentative d'entraver la progression d'une épidémie une fois qu'elle s'est déclenchée. En outre, la preuve a été faite des milliers de fois qu'en dépit des nombreuses influences favorables de la vie à la campagne sur la santé, cet agglutinement de gens les uns sur les autres, qui accélère tant la propagation des maladies contagieuses, favorise également la genèse de maladies non contagieuses. Et les personnes qui ont dénoncé cette situation ne passent pas sous silence d'autres maux. Même quand leur mission ne concernait au départ que les problèmes sanitaires, ils se sont vus presque forcés d'aborder l'autre aspect de la question. En montrant combien il est fréquent que les personnes adultes des deux sexes, mariées ou non mariées, soient entassées pêle-mêle (*huddled*) dans d'étroites chambres à coucher, leurs rapports ne pouvaient que faire naître la conviction que dans les circonstances décrites, les sentiments de décence et de pudeur étaient presque fatalement condamnés à être offensés de la façon la plus grossière, et toute moralité vouée à la ruine [167]... Dans l'appendice de mon dernier rapport par exemple, je cite le docteur Ord, qui évoque dans un rapport sur l'épidémie de Wing, dans le Buckghamshire, ce qu'il advint à cet égard d'un jeune homme de Wingrave atteint de fièvre. Pendant les premiers jours de sa maladie, il coucha dans une chambre avec 9 autres personnes. En deux semaines, diverses personnes furent touchées par la maladie. En quelques semaines 5 personnes sur les 9 attrapèrent cette fièvre et l'une d'entre elles

---

167. « Les jeunes mariés ne sont pas un sujet d'études édifiantes pour leurs frères et sœurs adultes qui couchent dans la même chambre ; et bien qu'il ne soit pas permis de consigner par écrit certains exemples, il ne manque pas de données permettant d'affirmer que de très grandes souffrances, voire souvent la mort sont le lot des femmes qui commettent le crime d'inceste ». (Dr Hunter, *ibid.*, p. 137). Un policier de la campagne qui avait officié comme détective pendant de longues années dans les quartiers les plus mal famés de Londres : s'exprime ainsi sur le compte des filles de son village « Durant toute mon existence de policier dans les pires quartiers de Londres, je n'ai jamais vu une immoralité aussi grossière dès le plus jeune âge, ni tant d'effronteries et d'impudeur... Ils vivent comme des cochons, les grands garçons et les filles, pères et mères, tous dorment ensemble dans la même pièce ». (*Child. Empl. Comm.*, *Sixth Report*, Londres 1867, Appendice, p. 77, n. 155).

mourut ! Dans le même temps, le docteur Harvey de l'hôpital St-Georges qui s'était rendu à Wing à l'époque de l'épidémie pour des affaires concernant son cabinet privé, me fit un rapport allant dans le même sens : " Une jeune femme souffrant de fièvre passait la nuit dans la même chambre que son père, sa mère, un enfant bâtard qu'elle avait, deux jeunes hommes, ses frères, et ses deux sœurs, chacune avec un bâtard, en tout dix personnes. Quelques semaines auparavant il y avait treize enfants dormant dans la même pièce " [168].

Le docteur Hunter a examiné 5 375 cottages d'ouvriers agricoles, non seulement dans les districts vivant uniquement d'agriculture, mais aussi dans tous les comtés d'Angleterre. Sur ces 5 375 cottages, 2 195 n'avaient qu'une chambre à coucher (qui souvent faisait également office de pièce de séjour), 2 930 n'en n'avaient que 2 et 250 plus de 2. J'en livre, pour une douzaine de comtés, la brève anthologie ci-dessous :

1) Bedfordshire.

Wrestlingsworth : chambre à coucher d'environ douze pieds de long sur dix de large, et pourtant beaucoup sont encore plus petites. On sépare souvent la petite baraque à un seul niveau en deux chambres à coucher, au moyen de planches, avec souvent un lit dans une cuisine qui fait 5 pieds 6 pouces de haut. Loyer : 3 livres sterling. C'est aux locataires de construire eux-mêmes leurs latrines, le propriétaire de la maison ne fournit qu'un trou. Chaque fois que l'un d'eux aménage des lieux d'aisance, ils servent à tout le voisinage. Une maison du nom de Richardson, d'une beauté inégalable. Ses murs de mortier ballonnaient comme la robe d'une dame qui fait la révérence. A une extrémité le fronton était convexe, à l'autre il était concave ; c'est sur ce côté précisément que se dressait une malencontreuse cheminée, un boyau tordu, fait d'argile et de bois, ressemblant à une trompe d'éléphant. Un grand bâton soutenait la cheminée, pour l'empêcher de tomber. Porte et fenêtres en forme de losange. Sur 17 maisons visitées, 4 seulement ont plus d'une chambre à coucher, et ces 4 là sont particulièrement bondées. Les cottages à une seule chambre à coucher abritaient 3 adultes et 3 enfants, un couple marié et 6 enfants, etc.

Dunton : Loyers élevés, de 4 à 5 £ ; salaire hebdomadaire des hommes : 10 shillings. La famille tresse de la paille

168. *Public Health. Seventh Report, 1864*, pp. 9-14 et *passim*.

et ils espèrent en tirer de quoi payer le loyer. Plus le loyer est élevé, plus il faut être nombreux pour pouvoir l'acquitter. 6 adultes avec 4 enfants dans une chambre à coucher paient 3 £ 10 shillings. La maison la moins chère de Dunton : 15 pieds de long hors tout sur 10 de large, louée 3 £. Une seule des 14 maisons examinées avait 2 chambres à coucher. Peu avant le village une maison, les murs extérieurs conchiés de déjections par les occupants, sur 9 pouces le bas de la porte a disparu, rien que par la putréfaction ; quelques briques qu'on pousse judicieusement le soir, lorsqu'on ferme, et qu'on recouvre avec un morceau de natte. Une demi-fenêtre s'en était allée, verre et cadre, comme va toute chair. Étaient entassés, sans meubles, 3 adultes et 5 enfants. Dunton n'est pas pire que le reste de la Biggleswade Union.

2) Bergshire.

Beenham : en juin 1864, un homme, sa femme et 4 enfants vivaient dans un « cot » (cottage à un étage). Une de leurs filles rentra du travail avec une scarlatine. Elle mourut. Un enfant tomba malade et mourut. La mère et un enfant avaient le typhus quand le docteur Hunter fut appelé. Le père et un enfant couchaient hors de chez eux, mais ce cas permit de voir combien il est difficile d'assurer l'isolement : le linge de cette maison frappée par la fièvre attendait le blanchissage sur le marché plein à craquer du misérable village. Loyer de la maison de H. 1 shilling par semaine ; une chambre à coucher pour un couple et 6 enfants. Une maison louée 8 pence (par semaine) fait 14 pieds six pouces de long, 7 pieds de large, la cuisine 6 pieds de haut ; chambre à coucher sans fenêtre, sans feu, sans porte ni ouverture, si ce n'est sur le couloir, pas de jardin. Il y a peu de temps un homme vivait là avec 2 filles adultes et un fils adolescent ; le père et le fils couchaient dans le lit, les jeunes filles dans le couloir. Chacune a eu un enfant pendant que la famille vivait ici, mais l'une d'elles est allée accoucher au workhouse et est revenue ensuite chez elle.

3) Buckinghamshire.

30 cottages, sur mille acres de terrain, contiennent ici entre 130 et 140 personnes environ. La paroisse de Bradenham a une superficie de 1 000 acres ; en 1851 elle comptait 36 maisons et une population de 84 hommes et 54 femmes. Cette inégalité entre

les sexes était comblée en 1861, où l'on comptait alors 98 personnes de sexe masculin et 87 de sexe féminin, soit une augmentation de 14 hommes et 33 femmes en 10 ans. Entre-temps, le nombre de maisons avait diminué d'une unité.

Winslow : une grande partie de ce village est neuve et construite dans un bon style ; la demande en maisons semble considérable car on y loue des cots très misérables 1 shilling et 1 shilling 3 pence par semaine.

Weater Eaton : les propriétaires, vu l'accroissement de la population, ont détruit ici à peu près 20 % des maisons existantes. Un pauvre ouvrier qui devait faire près de 4 milles à pieds pour se rendre à son travail, et auquel on demandait s'il ne pourrait pas trouver un cot plus rapproché, a répondu : « Non, ils se garderont diablement de prendre un homme qui a une famille aussi grande que la mienne ».

Tinker's End, près de Winslow : une chambre à coucher, 4 adultes et 5 enfants, 11 pieds de long, 9 pieds de large, 6 pieds 5 pouces de haut au point le plus élevé ; une autre de 11 pieds 7 pouces de long, 9 pieds de large, 5 pieds 10 pouces de haut, hébergeait 6 personnes. Chacune de ces familles avait moins d'espace qu'il n'en faut pour un galérien. Aucune maison n'avait plus d'une chambre à coucher, aucune de porte de derrière. L'eau, très rarement. Loyer hebdomadaire de 1 shilling 4 pence à 2 shillings. Sur 16 maisons examinées, un seul locataire qui ait gagné 10 shillings par semaine. La réserve d'air octroyée à chaque personne dans le cas évoqué équivaut à ce qu'elle aurait à respirer si elle passait la nuit enfermée dans un carton de 4 pieds cube. Il est vrai que toutes ces vieilles cabanes sont percées de quantité d'aération naturelles.

4) Cambridgeshire.

Gamblingay appartient à divers propriétaires. On y trouve les cots les plus sordides qui puissent exister. Beaucoup de tressage de paille. Il régnait sur Gamblingay une torpeur mortelle, un abandon désespéré à la crasse. La négligence qui règne au centre du village devient une torture à ses extrémités nord et sud où les maisons tombent en pourriture morceau par morceau. Les landlords absents saignent allégrement le malheureux patelin. Les loyers sont très élevés ; 8 à 9 personnes entassées dans une chambre à un lit, dans 2 cas, 6 adultes avec respectivement 1 et 2 enfants dans une petite chambre à coucher.

5) Essex.

Dans ce comté il y a beaucoup de paroisses où la diminution du nombre de personnes et celle du nombre de cottages vont de pair. Il n'y a pas moins de 22 paroisses cependant où la destruction des maisons n'a ni endigué l'accroissement de la population, ni entraîné l'expulsion qui se pratique partout sous le nom de « migration vers les villes ». A Fingringhoe, une paroisse de 3 443 acres, il y avait en 1851 145 maisons ; en 1861, il n'en restait plus que 110, mais la population n'a pas voulu s'en aller et a trouvé le moyen d'augmenter en dépit de ce traitement. En 1851, à Ramsden Crays, 252 personnes habitaient 61 maisons ; en 1861, il y en avait 262 tassées dans 49 maisons. A Basildon, en 1851, 157 personnes vivaient sur 1 827 acres, réparties dans 35 maisons ; à la fin des années 50, il y avait 180 personnes dans 27 maisons. Dans les paroisses de Fingringhoe, South Fambridge, Widford, Basildon et Ramsden Crays vivaient en 1851, 1392 personnes dans 316 maisons, sur 8 449 acres ; en 1861, sur la même superficie, il y avait 1 473 personnes dans 249 maisons.

6) Herefordshire.

Ce petit comté a plus souffert que tout autre en Angleterre de « l'esprit d'éviction ». A Madley les cottages sont archibourrés avec le plus souvent 2 chambres à coucher ; ils appartiennent en grande partie aux fermiers, qui les louent eux-mêmes facilement 3 ou 4 £ par an à des gens qu'ils paient 9 shillings de salaire par semaine.

7) Huntingdonshire.

Hartford comptait 87 maisons en 1851 ; peu de temps après, 19 cottages ont été détruits dans cette petite paroisse de 1 720 acres ; nombre d'habitants en 1831 : 452 personnes ; en 1851 : 382 et en 1861 : 341. Examiné 14 cots dont chacun avait une chambre à coucher. Dans l'un d'entre eux, un couple marié, 3 fils adultes, une fille adulte, 4 enfants, en tout 10 personnes ; dans un autre 3 adultes, 6 enfants. Une de ces chambres où couchaient 8 personnes avait 12 pieds 10 pouces de long, 12 pieds 2 pouces de large, 6 pieds 9 pouces de haut ; dimensions qui, saillies non déduites, donnaient une moyenne de 130 pieds cubes par tête. Dans les 14 chambres à coucher, 34 adultes et 33 enfants. Ces cottages sont rarement pourvus d'un jardinet, mais beaucoup des occupants avaient la possibilité de louer de petits lopins

de terre à 10 ou 12 shillings par *rood* (1 /4 d'acre). Ces *lots* ** sont éloignés des maisons dépourvues de lieux d'aisance. La famille doit, soit se rendre sur sa parcelle pour y déposer ses excréments, soit, la chose, sauf votre respect, est courante ici, en remplir le tiroir d'une armoire. Dès qu'il est plein, on le retire et on le vide là où son contenu est attendu. Au Japon, le cycle biologique s'effectue plus proprement.

8) Lincolnshire.

Langtoft : un homme habite ici dans la maison de Wright avec sa femme, la mère de celle-ci, et 5 enfants ; la maison a une cuisine sur le devant, une buanderie, une chambre à coucher au-dessus de la cuisine ; cuisine et chambre à coucher font 12 pieds 2 pouces de long, 9 pieds 5 pouces de large ; le terrain 21 pieds 3 pouces de long, 9 pieds 5 pouces de large. La chambre à coucher est une mansarde. Les murs se rejoignent au plafond, en pain de sucre, et une lucarne a été pratiquée dans la façade. Pourquoi demeurait-il ici ? Le jardin ? Il est tout à fait minuscule. Le loyer ? Il est élevé : 1 shilling 3 pence par semaine. La proximité de son travail ? non, il est à 6 milles et il doit perdre son temps tous les jours à faire 12 milles de marche aller et retour. Il habitait ici parce que ce cot était à louer et qu'il voulait avoir un cot pour lui tout seul, n'importe où, à n'importe quel prix et dans n'importe quel état. Ce qui suit est une statistique portant sur 12 maisons à Langtoft avec 12 chambres à coucher, 38 adultes et 36 enfants :

12 maisons à Langtoft :

Maisons	Chambres à coucher	Adultes	Enfants	Nombre de personnes
1	1	3	5	8
1	1	4	3	7
1	1	4	4	8
1	1	5	4	9
1	1	2	2	4
1	1	5	3	8
1	1	3	3	6
1	1	3	2	5
1	1	2	0	2
1	1	2	3	5
1	1	3	3	6
1	1	2	4	6

9) Kent.

Kennington, fâcheusement surpeuplé en 1859 quand la dyphtérie fit son apparition et que le médecin de la paroisse organisa une enquête officielle sur la situation de la classe la plus pauvre. C'est ainsi qu'il découvrit que dans cette localité où on avait toujours besoin de beaucoup de travail, divers cots avaient été détruits sans qu'on en reconstruise de nouveaux. Dans un des districts il y avait 4 maisons appelées *birdcages* (cages à oiseaux) ; chacune d'elles comportant 4 pièces, dont voici les dimensions en pieds et en pouces :

Cuisine	9,5 ×	8,11 ×	6,6
Buanderie	8,6 ×	4,6 ×	6,6
Chambre à coucher..........................	8,5 ×	5,10 ×	6,3
Chambre à coucher	8,3 ×	8,4 ×	6,3

10) Northamptonshire.

Brixworth, Pitsford et Floore : l'hiver, dans ces villages, 20 à 30 hommes battent le pavé en raison du manque de travail. Les fermiers ne cultivent pas toujours suffisamment les terres à céréales et à racines et le landlord a jugé bon de regrouper toutes ses locations en 2 ou 3 fermes. D'où un manque d'emploi. Tandis que, d'un côté du fossé, les champs semblent appeler le travail, les travailleurs dupés leur jettent depuis l'autre bord des regards plein de nostalgie. L'été les surmène jusqu'à la fièvre, l'hiver ils sont à demi morts de faim ; rien d'étonnant qu'ils disent dans leur propre dialecte que « the parson and the gentlefolks seem frit to death at them » [168a].

A Floore plusieurs exemples de couples avec 4, 5, 6 enfants dans une chambre à coucher du plus petit modèle, *idem* pour 3 adultes et 5 enfants, *idem* pour un couple avec le grand-père et 6 enfants atteints de scarlatine, etc. ; dans 2 maisons avec 2 chambres à coucher, 2 familles de respectivement 8 et 9 adultes.

168a. « Que le pasteur et les seigneurs semblent s'être conjurés pour les persécuter jusqu'à ce que mort s'ensuive. »

11) Wiltshire.

Stratton. Visité 31 maisons ; 8 n'ont qu'une chambre à coucher ; Penhill dans la même paroisse. Un cot, loué 1 shilling 3 pence par semaine à 4 adultes et 4 enfants, n'avait que les murs de bon, tout le reste ne valait rien, depuis le dallage de pierres grossièrement taillées jusqu'au toit de chaume pourri.

12) Worcestershire.

Destruction des maisons pas tout à fait aussi grave ici ; toutefois, de 1851 à 1861, le personnel a augmenté de 4,2 à 4,6 individus par maison.

Badsey : Ici, beaucoup de cottages et de petits jardins. Certains fermiers déclarent que les cots représentent « a great nuisance here, because they bring the poor ». (Les cots font beaucoup de tort ici car ils amènent les pauvres). A un gentleman, qui déclare :

« Les pauvres ne s'en trouvent pas mieux pour autant ; si on bâtit 500 cots, ils partent comme des petits pains ; et effectivement plus on en bâtit et plus il en faut »

et qui pense que les maisons engendrent les habitants, qui, conformément aux lois de la nature, pèsent ensuite sur « les moyens d'habitation » — le docteur Hunter fait la réponse suivante :

« Quoi qu'il en soit, ces pauvres doivent bien venir de quelque part et comme il n'existe pas à Badsey de facteur d'attirance particulière, comme les aumônes peuvent en être un par exemple, il faut qu'il y ait quelque part un phénomène de répulsion qui les pousse à quitter un endroit encore plus inconfortable pour venir s'installer ici. S'ils pouvaient tous trouver un cot ou une parcelle de terre à proximité de leur lieu de travail, il est certain qu'ils le préféreraient à Badsey, où la poignée de terre leur est louée deux fois plus cher que ce que paie le fermier pour la sienne ».

L'émigration constante vers les villes, la « surnumérisation continue » dans les campagnes créée par la concentration des fermages, la transformation des terres arables en pacages, la mise en place de machinerie, etc. va de pair avec l'éviction ininterrompue de la population rurale qu'entraîne la destruction des cottages. Moins un district est peuplé, plus la « surpopulation relative » est grande, plus la pression qu'elle exerce sur

les moyens d'emploi est grande, plus l'excédent objectif de la population rurale est grand par rapport à ses moyens d'habitation, plus grandissent par conséquent dans les villages la surpopulation locale et l'entassement pestilentiel des gens. La concentration de paquets humains toujours plus serrés dans de petits villages et des bourgades dispersés est le pendant de l'évacuation des hommes obtenue par la force sur toute la surface du pays. Cette « surnumérisation » ininterrompue des ouvriers agricoles, qui se développe en dépit de la diminution de leur nombre et à mesure que croît la masse de leur production, sont le berceau du paupérisme qui les frappe. L'éventualité qu'ils se paupérisent est un motif de leur éviction et la source principale de leur misère domestique, celle qui brise leur dernière force de résistance et en fait de purs esclaves des propriétaires fonciers [169] et des fermiers, à tel point qu'en matière de salaire du travail, ils finissent par considérer que c'est une loi de la nature qui a établi qu'ils touchent le salaire minimum. D'un autre côté, malgré une surpopulation relative constante, la campagne est en même temps sous-peuplée. Ce paradoxe n'est pas seulement vrai localement, dans les lieux où l'écoulement des hommes vers les villes, les mines, les constructions de chemins de fer, etc. s'effectue trop vite ; il se vérifie partout, à l'époque des récoltes, ainsi qu'au printemps et en été, dans les nombreuses périodes où l'agriculture anglaise, méticuleuse et intensive, a besoin de bras supplémentaires. Il y a toujours trop d'ouvriers agricoles pour les besoins moyens de l'agriculture et trop peu pour ses besoins exceptionnels ou temporaires [170]. C'est pourquoi

---

169. « L'occupation de l'ouvrier agricole, qui est une chose voulue par Dieu, confère de la dignité à sa position elle-même. Il n'est pas un esclave, mais un soldat de paix et mérite sa place dans une habitation comme doit en mettre à la disposition d'un homme marié le landlord qui revendique pour lui-même le droit de le contraindre au travail, ainsi que fait un pays pour les soldats de son armée. Pas plus que le soldat, il ne reçoit le prix marchand de son travail. Comme le soldat, on va le chercher alors qu'il est encore jeune et ignorant, et qu'il ne connaît que son propre métier et le lieu où il habite. Le mariage précoce et l'application des diverses lois en vigueur sur le domicile ont sur l'un l'effet qu'ont sur l'autre l'enrôlement et la justice militaire ». (Dr Hunter, *ibid.*, p. 132). Il arrive parfois qu'un landlord exceptionnellement débonnaire s'attendrisse sur le désert qu'il a lui-même créé. « C'est une chose bien mélancolique que d'être seul sur sa terre », dit ainsi le comte de Leicester, comme on le félicitait de l'achèvement de Horkham. « Je regarde tout autour de moi et ne vois d'autre maison que la mienne. Je suis l'ogre de la Tour des ogres et j'ai mangé tous mes voisins ».

170. Évolution analogue en France, depuis ces dernières décennies, à mesure que la production capitaliste s'y empare de l'agriculture et refoule

on trouve enregistrées, dans les documents officiels, des plaintes totalement contradictoires, émanant des mêmes localités, déplorant à la fois le manque et la surabondance de travail. Le manque de travail temporaire ou local n'a pas pour effet une augmentation du salaire, mais l'enrôlement forcé des femmes et des enfants aux travaux des champs et le recours à des tranches d'âge de plus en plus basses. Une fois que l'exploitation des femmes et des enfants a gagné un peu de latitude, elle devient à son tour un nouveau moyen de surnumérisation de l'ouvrier agricole homme et de compression de son salaire au seuil minimum. Il pousse, dans l'Est de l'Angleterre, un fruit particulièrement épanoui de ce *cercle vicieux* * qu'on appelle « gangsystem » (système de gangs ou de bandes) ; j'y reviens brièvement ici [171].

Ce système des gangs s'est institué presque exclusivement dans le Lincolnshire, le Huntingdonshire, le Cambridgeshire, le Norfolk, le Suffolk et le Nottinghamshire, et de manière sporadique dans les comtés voisins, Northampton, Bedford et Rutland. Le Lincolnshire nous servira ici d'exemple. Une grande partie de ce comté est de date récente, il s'agit d'anciennes zones marécageuses, ou encore, comme dans d'autres comtés de l'Est cités ci-dessus, de terres qu'il a d'abord fallu conquérir sur la mer. Pour le drainage et l'assèchement, la machine à vapeur a fait des miracles. Ces anciens marécages et ce sol sableux sont maintenant couverts d'une luxuriante mer d'épis et de rentes foncières extrêmement élevées. Il en va de même pour les terres

---

la population rurale « en surnombre » vers les villes. Là encore, la dégradation des conditions d'habitation et autre est à la source des « surnuméraires ». Sur ce *Prolétariat foncier* * particulier qu'a enfanté le système des parcelles, on consultera entre autres le texte de Colins précédemment cité ainsi que : Karl Marx, *Der achzehnte Brumaire des Louis Bonaparte*, [« Le dix-huit Brumaire de Louis-Napoléon Bonaparte »], deuxième édition, Hambourg 1869, p. 88 et suivantes. En France, la population urbaine était en 1846 de l'ordre de 24,42 %, et la population rurale de 75,58 % ; en 1861, on était passé à 28,86 % pour la population urbaine et 71,14 % pour la population rurale. Ces 5 dernières années, la diminution du pourcentage de ruraux dans la population a été encore plus forte. En 1846, Pierre Dupont chantait déjà dans ses *Ouvriers* :

« Mal vêtus, logés dans des trous,
Sous les combles, dans les décombres,
Nous vivons avec les hiboux
Et les larrons, amis des ombres ».

171. Le sixième et le dernier rapport de la *Child. Empl. Commission*, publié fin mars 1867, traite exclusivement du système des gangs dans l'agriculture.

alluviales conquises artificiellement, comme sur l'île de Axholme et dans les autres paroisses sur les bords du Trent. Non seulement on n'a pas construit de nouveaux cottages à mesure que les nouvelles fermes se créaient, mais on en a démoli d'anciens, et l'apport en travail a été assuré par les villages ouverts situés à des milles de distance, le long des grand-routes qui serpentent au flanc des collines. C'est là que jadis la population trouvait son seul refuge sûr contre les longues inondations hivernales. Dans les fermes de 400 à 1 000 acres, les travailleurs à demeure (qu'on appelle ici « confined labourers ») servent exclusivement aux travaux d'agriculture permanents et pénibles, exécutés avec l'aide des chevaux. C'est à peine si l'on trouve en moyenne un cottage sur 100 acres (1 acre = 40,49 ares ou 1,584 arpents prussiens). Par exemple, voici ce que déclare un fermier du fenland devant la commission d'enquête :

« Ma ferme s'étend sur plus de 320 acres, tout en terre à céréales. Elle n'a aucun cottage. A présent, un ouvrier habite chez moi. J'ai 4 conducteurs de chevaux logés dans les environs. L'ouvrage facile qui nécessite un grand nombre de bras est accompli par des *gangs* » [172].

La terre demande beaucoup de travail champêtre facile, comme le sarclage des mauvaises herbes, le piochage, certaines opérations de fumure, l'épierrement, etc. Tout cela est effectué par les gangs ou bandes organisées dont le domicile est situé dans les localités ouvertes.

Un *gang* se compose de 10 à 40 ou 50 personnes, en l'espèce, de femmes, de jeunes gens des 2 sexes (de 13 à 18 ans) — encore que d'ordinaire les garçons le quittent dans leur treizième année — enfin, d'enfants des deux sexes (de 6 à 13 ans). A sa tête, il y a un *gangmaster* (le chef de gang), qui est toujours un ouvrier agricole comme les autres, le plus souvent un « mauvais sujet », noceur, instable, ivrogne, mais, d'une certaine façon, entreprenant et doué de *savoir-faire* *. C'est lui qui recrute le gang qui travaille sous ses ordres et non sous ceux du fermier. Avec ce dernier, il s'entend le plus souvent pour travailler à la tâche, et sa rémunération, qui ne dépasse en moyenne que de fort peu celle du simple ouvrier agricole [173], dépend presque entièrement

172. *Child. Empl. Comm., VI. Report,* Evidence, p. 37, n. 173 — Le *fenland* est une région marécageuse.

173. Un certain nombre de chefs de gangs, cependant, ont réussi individuellement, à la force du poignet, à devenir fermiers avec des exploitations de 500 acres, ou propriétaires de rangées entières de maisons.

de l'habileté avec laquelle il s'entend à tirer de sa bande le plus de travail possible dans le temps le plus court. Les fermiers ont découvert que les femmes ne travaillaient correctement que sous une dictature masculine, mais qu'en revanche, une fois en train, les femmes et les enfants dépensaient leur énergie vitale avec une ardeur authentique, ce que Fourier savait déjà, alors que le travailleur adulte de sexe masculin est assez sournois pour se ménager autant que faire se peut. Le chef de gang va de domaine en domaine et emploie ainsi toute sa bande 6 à 8 mois l'an. Pour les familles ouvrières, il est donc plus avantageux et plus sûr de faire partie de sa clientèle plutôt que de celle d'un fermier isolé, qui n'emploiera des enfants qu'occasionnellement. Ce facteur contribue tant à établir son influence dans les localités ouvertes que, le plus souvent, les enfants ne peuvent être pris à gages que par son intermédiaire. Et en négociant contre espèces la sueur de ces derniers individuellement, indépendamment du gang, il fait des affaires en plus, pour son propre compte.

Le « revers de la médaille » dans ce système, c'est le surmenage des enfants et des jeunes personnes, les marches énormes qu'ils font journellement pour se rendre dans des domaines éloignés de 5, 6 et parfois 7 milles, et pour en revenir, enfin l'immoralisation du « gang ». Bien que le chef du gang, qu'on appelle dans certaines contrées « the driver » (le conducteur), soit équipé d'un long bâton, il est rare qu'il en fasse usage et les plaintes pour mauvais traitements et brutalités sont l'exception. C'est un empereur démocratique ou une sorte de charmeur de rats, comme dans la légende du Joueur de Flûte de Hamelin. Il a donc besoin d'être populaire parmi ses sujets et il se les attache par cette vie de bohème qui fleurit sous ses auspices. Les mœurs frustes et nonchalantes, une joyeuse espièglerie joints à la plus obscène des insolences, tout cela donne des ailes au gang. Le plus souvent, le chef du gang paie les salaires dans un bistrot et rentre ensuite, titubant fortement, s'appuyant de droite et de gauche sur une robuste bonne femme, en tête du cortège, tandis que les enfants et les jeunes gens se démènent en sarabande à sa suite en chantant des refrains satiriques et paillards. Sur le chemin du retour, la « phanérogamie » [173*] comme dit Fourier est de rigueur.

173*. Charles Fourier, *Le nouveau monde industriel et sociétaire*, Paris 1829, section 5, complément au chapitre 36, et section 6, résumé.

Il arrive fréquemment que des filles de 14 ou 15 ans se fassent engrosser par leurs compagnons masculins du même âge. Les localités ouvertes qui fournissent au gang son contingent régulier deviennent autant de Sodomes et Gomorrhes [174], et produisent deux fois plus de naissances illégitimes que le reste du royaume. Nous avons déjà fait allusion à ce que, sur le plan de la moralité, deviendraient les jeunes filles passées par ce genre d'école quand elles seraient femmes et mariées. Leurs enfants, si l'opium ne leur donne pas le coup de grâce, sont pour le gang autant de recrues prédestinées.

Sous la forme classique que nous venons de décrire le gang est appelé gang public, commun ou gang itinérant. Car il existe aussi des gangs privés. Ils sont composés des mêmes éléments que le gang commun, mais comptent moins de personnes et travaillent, non pas sous les ordres du chef du gang, mais sous ceux d'un vieux valet de ferme pour lequel le fermier n'a pas trouvé de meilleur emploi. Là, finie la bonne humeur bohémienne, et même, au dire de tous les témoins, les enfants y sont moins payés et moins bien traités.

Le système des gangs, qui n'a cessé de s'étendre [175] ces dernières années, n'existe évidemment pas pour l'amour du chef du gang. Il existe pour enrichir les grands fermiers [176], ou les propriétaires fonciers [177]. Pour le fermier, il n'est pas de méthode plus ingénieuse pour maintenir son personnel ouvrier bien au-dessous du niveau normal, pour pouvoir néanmoins disposer à tout moment de la main-d'œuvre exceptionnelle nécessaire à toute besogne exceptionnelle, pour en tirer le maximum de travail contre un minimum d'argent [178], et enfin pour mettre

---

174. « La moitié des filles de Ludford a été perdue par le gang ». (*Ibid.*, appendice, p. 6, n. 32).

175. « Le système s'est beaucoup étendu ces dernières années. Dans certains endroits, il n'a été introduit que depuis peu ; dans d'autres, où il est plus ancien, on enrôle les enfants en plus grand nombre et plus jeunes ». (*Ibid.*, p. 79, n. 174).

176. « Les petits fermiers n'ont pas recours au travail par gang ». « On ne l'emploie pas sur les terres pauvres, mais sur celles qui rapportent entre 2 livres sterling et 2 livres 10 shillings de rente par acre. » (*Ibid.*, pp. 17 et 14).

177. L'un de ces messieurs tenait tant à ses rentes qu'il a déclaré, scandalisé, à la commission d'enquêtes, que tout ce tapage n'était dû qu'au nom même du système, que si, au lieu de l'appeler « gang », on l'avait baptisé « association d'auto-conservation industrialo-agricolo-coopérative de jeunesse », tout serait *parfait* **.

178. « Le travail par gang est moins cher que tout autre système, voilà pourquoi on l'emploie », dit un ancien chef de gang. (*Ibid.*, p. 17, n. 14). « Le système du gang est incontestablement ce qu'il y a de moins cher

le travailleur mâle adulte en état de « surnombre ». Toutes ces explications, nous permettent de comprendre comment, d'une part, on peut reconnaître ouvertement un chômage plus ou moins important chez les paysans, et déclarer, d'autre part en même temps que le système des gangs est « nécessaire » en raison du manque de travailleurs de sexe masculin et de leur exode vers les villes [179]. Les champs désherbés et la mauvaise herbe humaine du Lincolnshire, etc. sont les deux pôles, positif et négatif, de la production capitaliste [180].

---

pour le fermier et tout aussi incontestablement ce qu'il y a de plus pernicieux pour les enfants », dit un fermier. (*Ibid.*, p. 16, n. 3).

179. « Il est hors de doute qu'une grande part de l'ouvrage exécuté actuellement par des enfants dans les gangs l'était jadis par des hommes et des femmes. Là où l'on emploie femmes et enfants, il y a aujourd'hui plus d'hommes au chômage qu'autrefois ». (*more men are out of work*) (*Ibid.*, p. 43, n. 202). En revanche, entre autres : « Dans beaucoup de districts agricoles, surtout céréaliers, la question du travail (*labour question*) est devenue si grave du fait de l'émigration et des facilités qu'offrent les trains à ceux qui veulent s'en aller dans les grandes villes, que je » (il s'agit du régisseur d'un lord important) « tiens les services rendus par les enfants pour absolument indispensables ». (*Ibid.*, p. 80, n. 180). Car à la différence du reste du monde civilisé, *the labour question* (la question du travail) dans les districts agricoles anglais est aussi *the landlords' and farmers' question* (celle des propriétaires fonciers et des fermiers) : comment perpétuer une « surpopulation relative » suffisante dans les campagnes et par là même un « salaire minimum » pour l'ouvrier agricole, malgré les départs de plus en plus considérables de paysans ?

180. Ce *Public Health Report* que j'ai cité jusqu'ici, et où l'on traite, en passant, à propos de la mortalité des enfants, du système des gangs, n'a pas eu les honneurs de la presse anglaise et n'est donc pas connu du public anglais. En revanche, le dernier rapport de la « Children Employment Commission » a jeté en pâture à la presse toute une manne de faits, propre à alimenter les articles *à sensation* **. Alors que la presse libérale voulait savoir comment les nobles gentlemen, ladies et autres prébenditaires de l'Église nationale, qui font la joie du Lincolnshire, avaient bien pu laisser grandir et prospérer un tel système sur leurs propriétés, sous leurs yeux, eux qui envoient aux antipodes leurs propres « missions d'amendement moral des sauvages du Pacifique », la presse du beau monde s'est contentée de faire des observations sur la dépravation et l'inculture de ces paysans' capables de vendre leurs enfants pour un pareil esclavage ! Dans les conditions de malédiction où le paysan a été banni par ces gens « plus délicats », on pourrait comprendre qu'il mange ses propres enfants ; et ce qui est proprement merveilleux, c'est la force de caractère qu'il a en grande partie conservée. Les rapporteurs officiels démontrent que les parents eux-mêmes ont le système des gangs en horreur, dans les districts où il a cours. « Les preuves ne manquent pas dans les témoignages que nous avons rassemblés : bien des parents verraient d'un œil reconnaissant une loi coercitive qui les mettrait à même de résister aux tentations et aux pressions auxquels ils sont soumis bien souvent. Tantôt c'est le fonctionnaire de la paroisse, tantôt c'est l'employeur qui les pousse, en les menaçant de les licencier, à envoyer leurs enfants gagner de l'argent plutôt qu'à l'école... Tout ce temps et toute cette énergie saccagée, tout le malheur qu'engendre chez le paysan et dans sa famille une fatigue inouïe et inutile, toutes ces circons-

f) *L'Irlande*

Pour clore cette section, il nous faut encore aller faire un voyage en Irlande. Voyons d'abord les faits qui importent ici.

La population irlandaise qui comptait 8 222 664 personnes en 1841 après une croissance régulière avait fondu à 6 623 985 habitants en 1851, 5 850 309 en 1861, 5 ½ millions en 1866, ce qui correspond à peu près à son niveau de 1801. La diminution commença avec la famine de 1846, qui fit perdre à l'Irlande, en moins de 20 ans, plus des $^{5}/_{16}$ de sa masse démographique [181]. L'émigration globale de mai 1851 à juillet 1865 s'est élevée à 1 591 487 personnes, dont plus d'un demi-million au cours des 5 dernières années 1861-1865. De 1851 à 1861, le nombre de maisons habitées a diminué de 52 990. De 1851 à 1861, le nombre de fermes de 15 à 30 acres s'est accru de 61 000, celui des fermes de plus de 30 acres s'est accru de 109 000, alors que le total des fermages a baissé de 120 000, baisse qui ne peut donc être mise au compte que de la suppression des fermages de moins de 15 acres ou si l'on veut de leur centralisation.

La diminution de la masse de la population s'est naturellement accompagnée, en gros, d'une diminution de la masse des produits. Pour notre objectif, il suffit de prendre en considération les 5 années 1861-1865 au cours desquelles plus d'un demi-million de personnes ont émigré et où le chiffre absolu de la population est tombé de plus d'un tiers de million (voir tableau A).

---

tances où les parents peuvent attribuer la ruine morale qui frappe leurs enfants à l'encombrement des cottages ou aux influences flétrissantes du système des gangs, exacerbent dans l'âme des travailleurs pauvres des sentiments qu'on comprendra aisément, et qu'il est superflu de détailler. Ils ont conscience d'endurer beaucoup de tourments physiques et moraux en raison de circonstances dont ils ne sont responsables en aucune façon, auxquelles ils n'auraient jamais donné leur assentiment si cela avait été en leur pouvoir et qu'ils sont impuissants à combattre ». (*Ibid.*, p. XX, n. 82 et XXIII, n. 96).

181. Population de l'Irlande : 1801 : 5 319 867 habitants ; 1811 : 6 084 996 ; 1821 : 6 869 544 ; 1831 : 7 828 347 ; 1841 : 8 222 664.

Tableau A

Cheptel

Année	Chevaux		Bêtes à cornes		
	total	Diminution	Total	Diminution	Augmentation
1860	619 811		3 606 374		
1861	614 232	5 579	3 471 688	134 686	
1862	602 894	11 338	3 254 890	216 798	
1863	579 978	22 916	3 144 231	110 649	
1864	562 158	17 820	3 262 294		118 063
1865	547 867	14 291	3 493 414		231 120

Année	Moutons			Porcs		
	Total	Diminution	Augmentation	Total	Diminution	Augmentation
1860	3 542 080			1 271 072		
1861	3 556 050		13 970	1 102 042	169 030	
1862	3 456 132	99 918		1 154 324		52 282
1863	3 308 204	147 928		1 067 458	86 866	
1864	3 366 941		58 737	1 058 480	8 978	
1865	3 688 742		321 801	1 299 893		241 413

Il ressort de ce tableau les résultats suivants :

Chevaux	Bêtes à cornes	Moutons	Porcs
Diminution absolue	Diminution absolue	Augmentation absolue	Augmentation absolue
71 944	112 960	146 662	28 821 [182]

Tournons-nous maintenant vers l'agriculture, qui approvisionne en moyens de subsistance les hommes et le bétail. Dans le tableau suivant, l'augmentation ou la diminution sont calculées pour chaque année particulière par rapport à l'année qui précède immédiatement. Le terme de « grains » englobe le froment, l'avoine, l'orge, le seigle, les fèves et les pois ; celui de « légumes verts » recouvre les pommes de terre, les *betteraves fourragères* **, les bettes et les raves, les choux, les navets, les *panais* **, les vesces, etc.

182. Le résultat se présenterait sous un jour encore plus défavorable si nous remontions plus loin en arrière. Ainsi les moutons en 1865 : 3 688 742, mais en 1856 : 3 694 294, les porcs en 1865 : 1 299 893, mais en 1858 : 1 409 883.

Tableau B

Augmentation ou diminution des surfaces en acres consacrées à la culture et aux prairies (ou pâturages).

Grains		Légumes verts		Herbages et trèfle	
Année	Diminution	Diminution	Augmentation	Diminution	Augmentation
1861	15 701	36 974		47 969	
1862	72 734	74 785			6 623
1863	144 719	19 358			7 724
1864	122 437	2 317			47 486
1865	72 450		25 421		68 970
1861-65	428 041	108 013			82 834

Lin			Ensemble des terres servant à la culture et à l'élevage du bétail	
Année	Diminution	Augmentation	Diminution	Augmentation
1861		19 271	81 373	
1862		2 055	138 841	
1863		63 922	92 431	
1864		87 761		10 493
1865	50 159		28 218	
1861-65		122 850	330 370	

En 1865, 127 470 acres sont venues s'ajouter sous la rubrique « herbage », principalement parce que la superficie répertoriée sous la rubrique « terres inutilisées et incultes, *bogs* (tourbière) avait diminué de 101 543 acres. Si nous comparons 1865 avec 1864, il y a une diminution du grain de 246 667 quarters, dont 48 999 de froment, 166 605 d'avoine, 29 892 d'orge, etc., diminution de 446 398 tonnes, etc. de la pomme de terre, bien que la superficie consacrée à cette culture ait augmenté en 1865 (voir tableau C).

Tableau C

Augmentation ou diminution comparées de la superficie du sol cultivé, du produit par acre et de la production globale de 1865 par rapport à 1864 [183] :

Produit	Terrain cultivé en acres		Augmentation ou diminution en 1865	
	1864	1865	+	—
Froment	276 483	266 989	—	9 494
Avoine	1 814 886	1 754 228	—	69 658
Orge	172 700	177 102	4 402	—
Seigle				
Orge d'Écosse	8 894	10 091	1 197	—
Pommes de terre	1 039 724	1 066 260	26 536	—
Betteraves fourragères	337 355	334 212	—	3 143
Bettes	14 073	14 389	316	—
Choux	31 821	33 622	1 801	—
Lin	301 693	251 433	—	50 260
Foin	1 609 569	1 678 493	68 924	—

Produit	Produit par acre		Augmentation ou diminution en 1865	
	1864	1865	+	—
	Quintaux	Quintaux	Quintaux	Quintaux
Froment	13,3	13,0	—	0,3
Avoine	12,1	12,3	0,2	—
Orge	15,9	14,9	—	1,0
Seigle	16,4	14,8	—	1,6
Orge d'Écosse	8,5	10,4	1,9	—
	Tonnes	Tonnes	Tonnes	Tonnes
Pommes de terre	4,1	3,6	—	0,5
Betteraves fourragères	10,3	9,9	—	0,4
Bettes	10,5	13,3	2,8	—
Choux	9,3	10,4	1,1	—
Lin	34,2 *	25,2 *	—	9,0 *
Foin	1,6	1,8	0,2	—

* En stones de 14 livres.

183. Ces données ont été composées à partir du matériau fourni par les « Agricultural Statistics, Ireland, General Abstracts », Dublin, pour les années 1860 et suivantes, et les « Agricultural Statistics, Ireland, Tables showing the Estimated Average Produce etc. », Dublin 1867. On sait que cette statistique est officielle et communiquée chaque année, pour examen, au Parlement.

Additif à la deuxième édition. La statistique officielle indique que pour l'année 1872 une diminution de la superficie du sol cultivé de 134 915 acres par rapport à 1871. Il y a eu une « augmentation » de la culture des légumes verts, betteraves fourragères, bettes et autres ; une « diminution de la superficie du sol cultivé de 16 000 acres pour le froment, de 14 000 acres pour l'avoine, de 4 000 acres pour l'orge et le seigle, de 66 632 acres pour les pommes de terre, de 34 667 acres pour le lin, et 30 000 acres en moins de prairies, de trèfle, de vesces et de colza. Le sol repris sous la rubrique « culture du froment » présente pour les 5 dernières années la décroissance suivante : 1868 : 285 000 acres ; 1869 : 280 000 acres ; 1870 : 259 000 acres ; 1871 : 244 000 acres ; 1872 : 228 000 acres. L'année 1872 se traduit, en chiffres ronds, par une augmentation de 2 600 chevaux, 80 000 bêtes à cornes, 68 000 moutons, et une diminution de 236 000 porcs.

Passons maintenant du mouvement de la population et de la production du sol de l'Irlande, à celui qui s'opère dans la bourse de ses landlords, de ses plus gros fermiers et de ses capitalistes industriels. Il se reflète dans l'augmentation et la diminution de l'impôt sur le revenu. Pour l'intelligence du tableau D ci-dessous, remarquons que la rubrique D (profits, à l'exception de ceux des fermiers) embrasse aussi des profits dits « professionnels », c'est-à-dire les revenus d'avocats, de médecins, etc., que les rubriques C et E en revanche, qui ne sont pas énumérées dans le détail, comprennent les recettes de fonctionnaires, d'officiers, de sinécuristes d'État, de créanciers de l'État, etc., etc.

Tableau D

Revenus en livres sterling soumis à l'impôts [184]

	1860	1861	1862	1863	1864	1865
Rubrique A **Rente foncière**	12 893 829	13 003 554	13 398 938	13 494 091	13 470 700	13 801 616
Rubrique B **Produits des fermiers**	2 765 387	2 773 644	2 937 899	2 938 823	2 930 874	2 946 072
Rubrique D **Profits industriels**	4 891 652	4 836 203	4 858 800	4 846 497	4 546 147	4 850 199
Ensemble des rubriques de A à E	22 962 885	22 998 394	23 597 574	23 658 631	23 236 298	23 930 340

184. *Tenth Report of the Commissioners of Inland Revenue*, Londres 1866.

Sous la rubrique D l'augmentation du revenu moyen n'a été que de 0,93 de 1853 à 1864, alors que pour la même période elle était de 4,98 en Grande-Bretagne. Le tableau suivant montre la répartition des profits (à l'exclusion des profits des fermiers) pour les années 1864 à 1865.

Tableau E

Rubrique D. Revenus issus de profits (supérieurs à 60 livres sterling) en Irlande [185].

	1864		1865	
	£	entre personnes réparties	£	entre personnes réparties
Recette globale annuelle de	4 368 610	17 467	4 669 979	18 081
Revenus annuels compris entre 60 et 100 £	238 726	5 015	222 575	4 703
De la recette globale annuelle	1 979 066	11 321	2 028 571	12 184
Reste de la recette globale annuelle de	2 150 818	1 131	2 418 833	1 194
Dont :	1 073 906	1 010	1 097 927	1 044
	1 076 912	121	1 320 906	150
	430 535	95	584 458	122
	646 377	26	736 448	28
	262 819	3	274 528	3

185. Le revenu global annuel sous la rubrique D diffère ici du tableau précédent, à cause de certaines déductions légales.

L'Angleterre, pays de production capitaliste développée et de préférence industrielle, aurait succombé à une saignée démographique pareille à celle qu'a subie l'Irlande. Mais l'Irlande n'est actuellement qu'un district agricole de l'Angleterre, séparé d'elle par un large fossé rempli d'eau, qui lui fournit des céréales, de la laine, du bétail et des recrues pour ses régiments industriels et militaires.

Le dépeuplement a jeté en friches beaucoup de terres de culture, il a considérablement réduit [186] le produit du sol et, malgré l'extension de la superficie consacrée à l'élevage, il a engendré dans certaines de ses branches une diminution absolue et dans d'autres un progrès à peine digne d'être mentionné, constamment interrompu par des reculs. Ceci n'a pas empêché les rentes du sol et les profits du fermage d'augmenter sans cesse (ces derniers cependant avec moins de constance que les premiers) à mesure que fondait la masse de la population. La raison en est facile à comprendre. D'une part, avec le regroupement des fermages et la transformation de terres arables en pâturages, une partie plus grande du produit global s'est transformée en surproduit. Le surproduit s'est accru, bien que le produit global, dont il est une fraction, ait diminué. D'autre part, depuis les vingt, et tout particulièrement les dix dernières années, la valeur monétaire de ce surproduit s'est élevée encore plus vite que sa masse, par suite de la montée des prix marchands anglais de la viande, de la laine, etc.

Pas plus qu'un produit consommé par son propre producteur n'est une véritable marchandise, des moyens de production éparpillés qui servent aux producteurs eux-mêmes de moyens d'emploi et de moyens de subsistance, sans se valoriser en s'incorporant du travail d'autrui, ne sont pas du capital. Si la masse des moyens de production employés dans l'agriculture a diminué à mesure que diminuait la masse de la population, la masse du capital qui y était employée a augmenté, puisqu'une partie des moyens de production autrefois éparpillés a été transformée en capital.

Le capital global de l'Irlande investi hors de l'agriculture, dans l'industrie et le commerce, s'est accumulé lentement pen-

186. Même si proportionnellement, le produit par acre diminue, il ne faut pas oublier que depuis un siècle et demi l'Angleterre a indirectement exporté le sol irlandais, sans même accorder à ceux qui le cultivent les moyens de remplacer les composantes du sol.

dant les deux dernières décennies, subissant constamment de fortes fluctuations. En revanche, la concentration de ses composantes ne s'en est développée que plus vite. Enfin, si faible que fût sa croissance absolue, en valeur relative, par rapport au nombre fortement réduit de la population, il avait grossi.

Ainsi donc, il se déroule là sous nos yeux, et sur une grande échelle, un processus plus beau que tout ce que l'économie orthodoxe pouvait souhaiter pour confirmer son dogme de la misère qu'engendre la surpopulation absolue et de l'équilibre qui se rétablit par le dépeuplement. C'est là une expérience autrement importante que la peste du milieu du XIVe siècle, dont les malthusiens chantent tant les louanges. Au reste, et en passant, s'il était déjà naïf et pédant d'appliquer les critères du XIVe siècle aux rapports de production et aux rapports de population correspondants du XIXe siècle, cette naïveté oubliait par-dessus le marché que si cette peste et la saignée qui décimèrent la population de ce côté-ci de la Manche, en Angleterre, furent suivies peu après par une libération et un enrichissement de la population paysanne, de l'autre côté, en France, elles eurent pourconséquence rapprochée un asservissement plus grand et une misère plus intense [186a].

La famine de 1846, en Irlande, a abattu plus d'un million de personnes, mais uniquement des pauvres diables. Elle n'a pas porté la moindre atteinte à la richesse du pays. L'exode qui a suivi, et qui dure depuis vingt ans et continue de grandir, n'a pas décimé les moyens de production au même rythme que les hommes, comme l'avait fait par exemple la guerre de Trente Ans. Le génie irlandais a inventé une méthode tout à fait inédite pour expédier, par une sorte de sortilège, un malheureux peuple à des milliers de lieues du théâtre de sa misère. Tous les ans, les émigrés transplantés aux États-Unis envoient des sommes d'argent au pays, de quoi payer le voyage à ceux qui y sont restés. Chaque troupe qui émigre entraîne le départ d'une

---

186a. L'Irlande étant considérée comme la terre promise du « principe de population », Th. Sadler a publié, avant la parution de son livre sur la population, un ouvrage célèbre intitulé *Ireland, its Evils and their Remedies* (deuxième édition ; Londres 1829), dans lequel il démontre, en comparant entre elles les statistiques des provinces, puis au sein de chaque province celles de chaque comté, que le degré de la misère n'y est pas, comme le veut Malthus, proportionnel au chiffre de la population, mais qu'il lui est inversement proportionnel.

autre troupe l'année suivante. Au lieu de coûter quelque chose à l'Irlande, l'émigration constitue ainsi l'une des branches les plus lucratives de son commerce d'exportation. Enfin, c'est un processus systématique qui ne creuse pas simplement un vide passager dans la masse du peuple, mais qui y aspire chaque année plus d'hommes que la génération nouvelle n'en remplace, de sorte que le niveau absolu de la population s'effondre d'année en année [186b].

Quelles ont été les conséquences pour les travailleurs restés en Irlande et délivrés de la surpopulation ? Eh bien, la surpopulation relative est aussi importante aujourd'hui qu'avant 1846, le salaire est toujours aussi bas, le travail est encore plus éreintant, et la misère dans les campagnes pousse une fois de plus le pays vers une nouvelle crise. Les causes en sont simples. La révolution dans l'agriculture a marché du même pas que l'émigration. La production de surpopulation relative a fait plus qu'aller simplement au même pas que le dépeuplement absolu. Un coup d'œil au tableau B montre que la transformation de terres cultivées en pâturages ne peut pas ne pas avoir un effet encore plus critique en Irlande qu'en Angleterre. Ici, la culture maraîchère progresse à mesure que croît l'élevage, là-bas elle diminue. Tandis que des masses importantes de champs autrefois cultivés sont mis en friche ou transformés en herbages permanents, une grande partie des « moors » et des terres incultes autrefois inutilisées servent à étendre l'élevage du bétail. Les fermiers de petite et moyenne importance — je range dans cette catégorie tous ceux qui ne cultivent pas plus de 100 acres — représentent toujours les $^{8}/_{10}$ environ de l'effectif global [186c]. Ils sont progressivement écrasés par la concurrence des exploitations agricoles gérées de manière capitaliste, ceci dans des proportions autrement importantes que par le passé, et c'est ce qui explique qu'ils fournissent constamment de nouvelles recrues à la classe des ouvriers salariés. La seule grande industrie qui existe en Irlande, la fabrication de la toile de lin, requiert relativement peu d'hommes adultes et n'emploie

---

186b. Pour la période de 1851 à 1874, le nombre global des émigrants se monte à 2 325 922.

186c. Note de la deuxième édition. D'après un tableau fourni par Murphy dans *Ireland, Industrial, Political and Social*, 1870, 94,6 % du sol sont occupés par des fermes en dessous de 100 acres et 5,4 % par des fermes de plus de 100 acres.

d'une manière générale, malgré l'expansion, qu'elle a connue depuis le renchérissement du coton, entre 1861 et 1866, qu'une partie proportionnellement insignifiante de la population. Comme dans toute autre grande industrie, les fluctuations qui se produisent constamment dans sa propre sphère créent en permanence une surpopulation relative, même lorsque la masse humaine qu'elle absorbe s'accroît dans l'absolu. La misère de la population paysanne sert de piédestal à de gigantesques fabriques de chemises, etc. dont les régiments ouvriers sont pour la plupart dispersés en rase campagne. Nous retrouvons ici le système du travail à domicile, déjà décrit, qui a son propre arsenal de moyens méthodiques pour « faire du surnombre », à base de sous-paiement et de travail excessif. Enfin, bien que le dépeuplement n'ait pas les mêmes conséquences dévastatrices que dans un pays de production capitaliste développé, il ne se poursuit pas sans répercussions constantes sur le marché intérieur. Le trou que l'émigration crée ici resserre non seulement la demande locale en travail, mais aussi les recettes des petits boutiquiers, des artisans, du petit commerce en général. D'où le recul des revenus entre 60 et 100 livres sterling signalé dans le tableau E.

On trouve un exposé limpide de la situation des journaliers des campagnes en Irlande dans les rapports des inspecteurs irlandais de l'Administration des Pauvres (1870) [186d]. Étant fonctionnaires d'un gouvernement qui ne se maintient que par la grâce des baïonnettes et d'un état de siège tantôt déclaré, tantôt dissimulé, ils sont obligés d'observer toutes les précautions de langage dont leurs collègues anglais ne s'embarrassent pas ; mais ils ne permettent pas pour autant à leur gouvernement de se bercer d'illusions. D'après leur enquête, le niveau des salaires à la campagne, quoique, toujours très bas, s'est néanmoins élevé de 50 à 60 % au cours des vingt dernières années, et a atteint désormais une moyenne de 6 à 9 shillings par semaine. Mais cette hausse apparente cache en réalité une baisse effective du salaire, car elle ne compense même pas la majoration des prix des moyens de subsistance nécessaires survenue entre-temps ; pour preuve, cet extrait, des comptes officiels d'un workhouse irlandais :

186d. *Reports from the Poor Law Inspectors on the wages of Agricultural Labourers in Ireland*, Dublin 1870. Voir aussi *Agricultural Labourers (Ireland) Return etc..., 8 mars ** 1861.*

Moyenne hebdomadaire des coûts d'entretien par tête :

Année	Nourriture	Habillement	Total
Du 29 sept. 1848 au 29 sept. 1849	1 sh. 3 ¼ pence	0 sh. 3 pence	1 sh. 6 ¼ pence
Du 29 sept. 1868 au 29 sept. 1869	2 sh. 7 ¼ pence	0 sh. 6 pence	3 sh. 1 ¼ penny

Le prix des moyens de subsistance nécessaires est donc presque deux fois plus élevé qu'il y a vingt ans, celui des vêtements a exactement doublé.

Même si l'on faisait abstraction de cette disproportion, la simple comparaison des niveaux de salaire exprimés en argent ne donnerait pas, tant s'en faut, un résultat juste. Avant la famine, on acquittait l'essentiel de la masse des salaires agricoles en nature, une infime partie seulement était payée en argent ; aujourd'hui, le paiement en argent est devenu la règle. Rien que cela suffisait à faire monter le niveau monétaire du salaire, quelle que soit l'évolution du salaire effectif.

« Avant la famine, le journalier possédait un lopin de terre où il cultivait des pommes de terre et élevait des cochons et des volailles. Aujourd'hui, non seulement il est obligé d'acheter tous ses moyens de subsistance, mais de plus il est privé de toutes les recettes qui provenaient de la vente des cochons, des volailles et des œufs » [187].

Effectivement, les ouvriers agricoles se confondaient autrefois avec les petits fermiers et le plus souvent, ils ne formaient que l'arrière-garde des grandes et moyennes fermes où ils trouvaient un emploi. C'est seulement à partir de la catastrophe de 1846 qu'ils ont commencé à former une fraction de la classe des ouvriers uniquement salariés, un ordre social particulier qui n'est plus rattaché à ses patrons que par des rapports d'argent.

On sait quel était l'état de leurs habitations en 1846. Depuis, il s'est encore aggravé. Une partie des journaliers agricoles,

187. *Ibid.*, p. 29, 1.

qui diminue d'ailleurs de jour en jour, habite toujours sur les terres des fermiers dans des cabanes bondées, dont l'horreur dépasse de loin tout ce que les districts agricoles anglais nous ont montré de pire en ce genre. Et ceci, sauf quelques coins de l'Ulster, est valable de manière générale : au Sud, dans les comtés de Cork, Limerick, Kilkenny, etc. à l'Est dans les comtés de Wicklow, Wexford, etc. au Centre dans ceux de King's et Queen's County, Dublin, etc. au Nord dans les comtés de Down, Antrim, Tyrone, etc. à l'Ouest dans ceux de Sligo, Roscommon, Mayo, Galway, etc. « C'est une honte, s'écrie l'un des inspecteurs, une honte pour la religion et la civilisation de ce pays » [187a]. Pour rendre aux journaliers l'habitation de leurs tanières plus supportable, on confisque systématiquement les lopins de terre qui y étaient attachés depuis des temps immémoriaux.

« La conscience de cette sorte de ban auquel leurs propriétaires fonciers et leurs administrateurs les ont mis, a suscité chez les journaliers des sentiments correspondants d'hostilité et de haine envers ceux qui les traitent comme une race privée de droits » [187a].

Le premier acte de la révolution de l'agriculture fut de balayer le plus largement possible et de manière systématique, comme si l'on obéissait à un mot d'ordre venu d'en haut, toutes les cabanes situées sur le champ de travail. Beaucoup de travailleurs se voient alors contraints de chercher refuge dans les villes et les villages. Là, on les jeta comme du rebut dans des mansardes, des réduits, des caves et dans tous les recoins des plus mauvais quartiers. Des milliers de familles irlandaises, dont même les Anglais, imbus de préjugés nationaux, disaient qu'elles se distinguaient par leur extraordinaire attachement au foyer familial, leur gaieté insouciante et la pureté de leurs mœurs domestiques, se trouvèrent ainsi brusquement transplantées dans les serres chaudes du vice. Les hommes sont désormais contraints de chercher de l'ouvrage chez les fermiers voisins, où on les loue simplement à la journée, ce qui est la forme de salaire la plus précaire ; de plus,

« ils ont maintenant de longs trajets à faire pour aller à la ferme et en revenir, souvent trempés jusqu'aux os et exposés à d'autres rigueurs qui entraînent de fréquents affaiblissements, des maladies et le dénuement qui les accompagne » [187b].

187a. *Ibid.*, p. 12.
187b. *Ibid.*, p. 25.

« Les villes devaient accueillir, d'année en année, ce qui était considéré comme un excédent de travailleurs dans les districts ruraux »[187c], et après cela on s'étonne encore « qu'il y ait un excédent de travailleurs dans les villes et les villages et qu'on manque de bras dans les campagnes »[187d]. La vérité, c'est que ce manque ne se fait sentir « qu'à l'époque des travaux agricoles pressants, au printemps et à l'automne, alors que le reste de l'année beaucoup de bras restent oisifs »[187e] ; qu'« après la récolte, du mois d'octobre jusqu'au printemps, il n'y a guère d'emploi pour eux »[187f], « et qu'ils perdent fréquemment des journées entières, qu'ils sont exposés aux interruptions de travail de toute sorte »[187g], même pendant la période active.

Ces conséquences de la révolution agricole, c'est-à-dire de la transformation des terres de labour en pâturages, de l'emploi de la machinerie, d'une économie de travail extrêmement stricte, etc. sont encore aggravées par les propriétaires fonciers modèles qui daignent résider sur leurs domaines en Irlande, plutôt que de manger leurs rentes à l'étranger. Pour que la loi de l'offre et de la demande ne subisse pas la moindre avarie, ces messieurs

« satisfont maintenant presque tous leurs besoins en travail, en faisant travailler leurs petits fermiers, qui sont ainsi contraints de trimer pour le compte de leurs propriétaires fonciers en échange d'un salaire généralement plus faible que celui du simple journalier, et ceci sans que soient le moins du monde pris en considération les désagréments et les pertes dues au fait qu'ils sont obligés, en pleine période critique de semailles ou de récolte, de négliger leurs propres champs »[187h].

Insécurité et irrégularité de l'emploi, arrêts de travail répétés et prolongés, tous ces symptômes d'une surpopulation relative figurent dans les rapports des inspecteurs de l'Administration des Pauvres sous forme de doléances du prolétariat agricole irlandais. On se souvient que nous avons rencontré des phénomènes analogues dans le prolétariat agricole anglais. Mais avec cette différence que, l'Angleterre étant un pays industriel, la réserve industrielle s'y recrute dans les campagnes, alors qu'en Irlande, pays d'agriculture, la réserve agricole se recrute dans

---

187c. *Ibid.*, p. 27.
187d. *Ibid.*, p. 26.
187e. *Ibid.*, p. 1.
187f. *Ibid.*, p. 32.
187g. *Ibid.*, p. 25.
187h. *Ibid.*, p. 30.

les villes, devenues le refuge des travailleurs agricoles proscrits. En Angleterre, ceux qui sont en surnombre dans l'agriculture se convertissent en ouvriers de fabrique ; en Irlande, ceux qu'on a chassés dans les villes y restent des ouvriers agricoles, tout en pesant sur les salaires urbains, et sont constamment renvoyés dans les campagnes pour aller chercher du travail.

Les rapporteurs officiels résument ainsi la situation matérielle des journaliers agricoles :

« Bien qu'ils vivent avec une extrême frugalité, leur salaire suffit pourtant à peine à couvrir leurs frais de nourriture et de logement, pour eux et leurs familles ; pour les vêtements, il leur faut des revenus supplémentaires... L'atmosphère de leurs demeures, jointe à d'autres privations, expose tout particulièrement cette classe au typhus et à la phtisie » [187i].

Après cela il n'est pas étonnant, comme en témoignent unanimement les rapporteurs, qu'un sombre mécontentement ait pénétré les rangs de cette classe, qu'elle souhaite le retour au passé, exècre le présent et désespère de l'avenir, « s'abandonne aux influences pernicieuses des démagogues » et n'ait qu'une idée en tête : émigrer en Amérique. Voilà le pays de Cocagne que la grande panacée malthusienne, le dépeuplement, a fait de la verte Erin !

Quant à la douce existence des ouvriers irlandais des manufactures, un exemple suffira :

« Lors de ma récente inspection du Nord de l'Irlande, dit l'inspecteur de fabriques anglais Robert Baker, j'ai été frappé par les efforts que déployait un ouvrier qualifié irlandais pour donner une éducation à ses enfants, malgré le dénuement le plus extrême de ses moyens. Je reproduis ses déclarations textuellement, telles que je les ai entendues de sa bouche. On saura que c'est un ouvrier de bonne qualification quand j'aurai dit qu'on l'emploie à la fabrication d'articles destinés au marché de Manchester. Johnson : Je suis *appréteur* ** (beetler) et je travaille de 6 heures du matin à 11 heures du soir, du lundi au vendredi ; le samedi nous terminons à 6 heures du soir et nous avons 3 heures pour prendre notre repas et nous reposer. J'ai 5 enfants. Pour ce travail, je touche 10 shillings 6 pence par semaine ; ma femme travaille également et gagne 5 shillings par semaine. La fille aînée, âgée de 12 ans, s'occupe de la maison. C'est notre cuisinière et notre seule aide. Elle apprête les petits pour l'école. Ma femme se lève et part avec moi. Une jeune fille qui passe devant notre maison me réveille à 5 heures ½ du matin. Nous ne man-

187i. *Ibid.*, pp. 21, 13.

geons rien avant d'aller au travail. L'enfant de 12 ans prend soin des plus jeunes pendant la journée. Nous prenons un petit déjeuner à 8 heures et pour cela nous rentrons chez nous. Nous prenons du thé une fois la semaine ; les autres jours nous avons une bouillie (*stirabout*) faite parfois de farine d'avoine, parfois de farine de maïs, selon que nous sommes en mesure de nous en procurer. En hiver, nous prenons un peu de sucre et d'eau avec notre farine de maïs. En été, nous récoltons quelques pommes de terre que nous plantons nous-mêmes sur un petit terrain à côté, et quand il n'y en a plus, nous revenons à la bouillie. C'est comme cela tous les jours, les dimanches et en semaine, toute l'année. Je suis toujours très fatigué le soir, quand ma journée est finie. Exceptionnellement, il nous arrive de manger une bouchée de viande, mais très rarement. 3 de nos enfants vont à l'école et nous payons pour cela 1 penny par semaine et par tête. Notre loyer est de 9 pence par semaine, la tourbe et tout ce qui est chauffage coûtent au moins 1 shilling 6 pence tous les quinze jours» [188].

Les voilà les salaires irlandais, voilà la vie des Irlandais !

Et de fait, la misère en Irlande est de nouveau un sujet dont on discute en Angleterre. Vers la fin de 1866 et au début de 1867, un des magnats de l'agriculture irlandaise, Lord Dufferin, s'est mis en quête d'une solution dans les colonnes du *Times*. « Que d'humanité chez un si grand seigneur ! » [188*].

Le tableau E nous a montré qu'en 1864, sur un profit global de 4 368 610 £, 3 faiseurs de plus n'en avaient empoché que 262 819, qu'en 1865 en revanche, ces 3 mêmes virtuoses du « renoncement » avaient encaissé, sur 4 669 979 £ de profit global, 274 528 £ ; en 1864 : 26 faiseurs de plus, 646 377 £ ; en 1865 : 28 faiseurs de plus, 736 448 £ ; en 1864 : 121 faiseurs de plus, 1 076 912 £ ; en 1865 : 150 faiseurs de plus, 1 320 906 £ ; en 1864 : 1 131 faiseurs de plus, 2 150 818 £, presque la moitié du profit global annuel, 1865 : 1 194 faiseurs de plus, 2 418 833 £, plusde la moitié du profit global annuel. Cependant, cette part du lion, qu'un nombre infiniment petit de magnats terriens d'Angleterre, d'Écosse et d'Irlande engloutissent chaque année sur les rentes nationales, est si monstrueuse, que la sagesse d'État anglaise a jugé opportun de ne pas fournir pour la répartition de la rente foncière le même matériel statistique que celui dont on dispose pour les profits. Lord Dufferin est l'un de ces magnats terriens. Croire que les rentes et les profits puissent jamais être « en

---

188. *Reports of Insp. of Fact. for 31st Oct. 1866*, p. 96.

188*. Citation très déformée des propos de Mephistopheles dans le « Prologue dans le ciel » du *Faust* de Goethe.

surnombre » ou que leur pléthore ait un rapport quelconque avec la pléthore de misère dont souffre le peuple serait évidemment une idée aussi « irrespectueuse » que « malsaine » (*unsound*). Lui s'en tient aux faits. Le fait est qu'à mesure que la population diminue, les rentes irlandaises enflent, que le dépeuplement « profite » au propriétaire foncier, et, partant, également au terroir, et donc également au peuple qui n'est qu'un accessoire du sol. L'Irlande pour lui est donc toujours surpeuplée et le flot de l'émigration s'écoule avec encore trop de mollesse. Pour être tout à fait heureuse, l'Irlande devrait encore être ponctionnée d'au moins $^1/_3$ de million de personnes en mesure de travailler. Qu'on n'aille pas croire que ce Lord, qui est poète de surcroît, soit un de ces médecins de l'école de Sangrado qui prescrivaient une nouvelle saignée chaque fois qu'ils voyaient leur malade et que son état ne s'était pas amélioré, jusqu'à ce que la maladie, avec la dernière goutte de sang, quittât effectivement le malade. Lord Dufferin ne demande qu'une nouvelle saignée de $^1/_3$ de million, au lieu des 2 millions à peu près, sans l'écoulement desquels en effet, le nouveau millenium ne saurait être établi sur la verte Erin. Et la preuve est facile à faire.

Nombre et étendue des fermes en Irlande en 1864 :

	Nombre	Acres
Fermes ne dépassant pas 1 acre	48 653	25 394
Fermes entre 1 et 5 acres	82 037	288 916
Fermes entre 5 et 15 acres	176 368	1 836 310
Fermes entre 15 et 30 acres	136 578	3 051 343
Fermes entre 30 et 50 acres	71 961	2 906 274
Fermes entre 50 et 100 acres	54 247	3 983 880
Fermes de plus de 100 acres	31 927	8 227 807
Superficie globale		20 319 924 [188a]

De 1851 à 1861, la centralisation a essentiellement anéanti les fermes des 3 premières catégories, celles comprises entre zéro et 15 acres. Ce sont elles avant tout, qui doivent disparaître.

188a. La superficie globale comprend également les « marais tourbeux et terres incultes ».

On obtient ainsi 307 058 fermiers « en surnombre », ce qui fait 1 228 232 personnes, si l'on évalue les familles à la moyenne modeste, de 4 têtes. En admettant — supposition extravagante — que ¼ de ces gens puissent de nouveau être absorbés, une fois la révolution agricole accomplie, il reste 921 174 personnes qui devront émigrer. Les catégories 4, 5, 6, soit les fermes entre 15 et 100 acres, sont, comme on le sait depuis bien longtemps en Angleterre, trop petites pour la culture capitaliste des céréales, et représentent pour l'élevage des moutons des grandeurs quasi infinitésimales. En reprenant les mêmes prémisses que précédemment, il faudrait donc que 788 761 personnes de plus émigrent ; total : 1 709 532 personnes. Et *comme l'appétit vient en mangeant* *, il poussera bientôt aux registres de rentes des yeux pour découvrir que l'Irlande, avec ses 3 ½ millions d'habitants, est toujours misérable parce que surpeuplée, que son dépeuplement doit encore s'accentuer si l'on veut qu'elle réponde enfin à sa vocation véritable, qui est d'être un pacage à moutons et un pâturage de l'Angleterre [188b].

188b. Je montrerai de manière plus exhaustive dans le livre III de cet ouvrage, dans la section concernant la propriété foncière, comment les propriétaires fonciers, au niveau individuel, ainsi que la législation anglaise ont systématiquement exploité la famine et tout ce qu'elle entraîne, pour imposer par la violence la révolution de l'agriculture et obtenir une population irlandaise aussi clairsemée qu'il convenait aux landlords. J'y reviendrai aussi sur les rapports et conditions de vie des petits fermiers et des ouvriers agricoles. Une citation simplement. Nassau W. Senior écrit entre autres dans l'ouvrage posthume intitulé *Journals, Conversations and Essays relating to Ireland*, 2 volumes, Londres 1868, V. II, p. 282 : « Le Dr G. faisait observer à juste titre que nous avions notre Loi sur les pauvres et que c'était là un instrument d'importance pour faire triompher les landlords ; l'émigration en est un autre. Aucun ami de l'Irlande ne peut souhaiter que cette guerre » (entre les landlords et les petits fermiers celtes) « se prolonge, et encore moins qu'elle se termine par la victoire des fermiers... Plus vite elle sera passée » (cette guerre), « moins l'Irlande tardera à devenir un pays de pâturages (*grazing country*) avec le chiffre de population relativement faible que requiert un pays de pâturages, et mieux ce sera pour toutes les classes ». Les lois anglaises de 1815 sur les céréales assuraient à l'Irlande le monopole de la libre exportation de céréales en Grande-Bretagne. Elles favorisaient donc artificiellement la culture des céréales. En 1846, ce monopole fut subitement aboli par l'abrogation des Corn-laws. Indépendamment de tous les autres facteurs, cet événement suffit à lui seul à donner une impulsion énorme à la transformation des terres de labour irlandaises en pacages, à la concentration des fermes et à l'expulsion des petits paysans. Alors qu'entre 1815 et 1846, on avait vanté la fertilité du sol irlandais, clamant bien haut que la nature elle-même le destinait à l'exploitation du blé, les agronomes, économistes et politiciens anglais découvrirent brusquement qu'il n'était adapté qu'à la production du fourrage ! Et Monsieur Léonce de Lavergne s'est empressé de le répéter de l'autre côté de la Manche. Il faut bien tout le « sérieux » d'un Lavergne pour se laisser prendre à de tels enfantillages.

Comme toute bonne chose en ce monde, cette méthode avantageuse a son inconvénient. A l'accumulation des rentes foncières en Irlande répond d'un même pas celle des Irlandais en Amérique. L'Irlandais évincé par les bœufs et les moutons ressuscite de l'autre côté de l'océan sous forme de Fenian [188b*]. Et face à la vieille Reine des mers se dresse, de plus en plus menaçante, la jeune république géante.

Acerba fata Romanos agunt
Scelusque fraternae necis [188b**]

188b*. Le mouvement « Fenian » connut son apogée en Angleterre même dans les années de rédaction du *Capital*, notamment en 1867. Marx et Engels suivirent de très près ce mouvement nationaliste irlandais qui devint à un moment leur seul espoir de voir le mouvement ouvrier anglais sortir de son enlisement.

188b**. « Les coups d'un dur destin et le crime de fratricide tourmentent es Romains. » HORACE, *Epode* 7.

Chapitre XXIV

La prétendue « accumulation initiale »

1. *Le secret de l'accumulation initiale*

Nous avons vu comment l'argent est transformé en capital, comment, avec le capital, on fait de la survaleur, et à partir de la survaleur davantage de capital. Cependant, l'accumulation du capital présuppose la survaleur, la survaleur la production capitaliste, laquelle présuppose à son tour la présence de masses importantes de capital et de force de travail entre les mains de producteurs de marchandises. Tout ce mouvement semble donc tourner dans un cercle vicieux dont nous ne sortons qu'en supposant une accumulation « initiale » antérieure à l'accumulation capitaliste (« previous accumulation » chez Adam Smith), une accumulation qui n'est pas le résultat du mode de production capitaliste, mais son point de départ.

Cette accumulation initiale joue dans l'économie politique à peu près le même rôle que le péché originel en théologie. Adam a mordu la pomme et le péché s'est abattu sur le genre humain. On en explique l'origine en la racontant comme une anecdote du temps passé. Il était une fois, il y a bien longtemps de cela, une élite laborieuse d'un côté, intelligente et avant tout économe, et de l'autre, une bande de canailles fainéantes, qui gaspillait sans compter les biens de cette élite. La légende religieuse de la chute théologique nous raconte, il est vrai, comment l'homme fut condamné à gagner son pain à la sueur de son front ; l'histoire du péché originel économique, en revanche, nous révèle pourquoi il est des gens qui n'en ont nul besoin. Passons !... Or il advint ainsi que les uns accumulèrent de la richesse et que les autres n'eurent en définitive rien d'autre à vendre que leur peau. Et c'est de ce péché originel que datent la pauvreté de la grande masse qui, en dépit de tout son travail,

n'a toujours rien d'autre à vendre qu'elle-même, et la richesse de quelques-uns, qui croît continuellement, bien qu'ils aient depuis longtemps cessé de travailler; c'est ce genre d'histoire puérile et insipide que, par exemple, Monsieur Thiers rabâche encore aux Français, jadis si spirituels, en y mettant le sérieux solennel de l'homme d'État, pour défendre la *propriété* *. Il est vrai que dès que la question de la propriété entre en jeu, c'est un devoir sacré de s'en tenir mordicus aux vérités d'abécédaire, seule perspective valable pour toutes les classes d'âge et tous les stades de développement. Chacun sait que dans l'histoire réelle le premier rôle est tenu par la conquête, l'asservissement, le crime et le pillage, en un mot, par la violence. Dans la suave économie politique, c'est l'idylle qui a toujours régné. Droit et « travail » furent de tout temps les uniques moyens d'enrichissement, exception faite chaque fois, naturellement, de « cette année ». En réalité, les méthodes de l'accumulation initiale sont tout ce qu'on voudra sauf idylliques.

L'argent et la marchandise ne sont pas d'emblée capital, pas plus que ne le sont les moyens de production et de subsistance. Il faut qu'ils soient transformés en capital. Mais cette transformation elle-même ne peut avoir lieu que dans des circonstances déterminées dont le point de convergence est le suivant : il faut que deux sortes très différentes de propriétaires de marchandises se présentent face à face et entrent en contact, d'un côté les propriétaires d'argent, de moyens de production et de subsistance, pour qui il s'agit de valoriser par l'achat de la force de travail d'autrui la somme de valeur qu'ils possèdent ; de l'autre côté, des travailleurs libres, vendeurs de leur propre force de travail et donc vendeurs de travail. Travailleurs libres en ce double sens qu'ils n'appartiennent pas plus eux-mêmes immédiatement aux moyens de production et de consommation, comme c'est le cas des esclaves, des serfs, etc. que les moyens de production ne leur appartiennent, comme c'est le cas pour le paysan indépendant, etc. qu'ils en sont au contraire détachés, libérés et affranchis. C'est avec cette polarisation du marché que sont données les conditions fondamentales de la production capitaliste. Le rapport capitaliste présuppose le divorce entre les travailleurs et la propriété des conditions de réalisation du travail. Une fois que la production capitaliste a acquis une position autonome, non seulement elle maintient cette séparation, mais encore elle la reproduit à une échelle toujours croissante. Le procès qui crée le rapport capitaliste ne

peut donc être autre chose que le procès de séparation entre le travailleur et la propriété de ses conditions de travail, un procès qui transforme, d'une part, les moyens sociaux de subsistance et de production en capital, de l'autre les producteurs immédiats en ouvriers salariés. La soi-disant accumulation initiale n'est donc pas autre chose que le procès historique de séparation du producteur d'avec les moyens de production. Ce procès apparaît comme « initial », parce qu'il constitue la préhistoire du capital et du mode de production qui lui est adéquat.

La structure économique de la société capitaliste est issue de la structure économique de la société féodale. C'est la dissolution de cette dernière qui a libéré ses éléments.

Le producteur immédiat, le travailleur, ne pouvait disposer de sa personne qu'une fois qu'il avait cessé d'être attaché à la glèbe et d'être asservi ou inféodé à une autre personne. Pour devenir libre vendeur de force de travail, portant sa marchandise partout où elle trouve un marché, il fallait en outre qu'il se soit dégagé de la domination des corporations, de leurs réglementations sur l'apprentissage et le compagnonnage, et des entraves des prescriptions qu'elles imposaient au travail. Le mouvement historique qui transforme les producteurs en ouvriers salariés apparaît ainsi, d'un côté, comme leur affranchissement de la servitude et de la loi des corporations, et c'est ce côté seul que retiennent nos historiographes bourgeois. Mais, de l'autre côté, ces affranchis de fraîche date ne deviennent vendeurs d'eux-mêmes qu'après avoir été dépouillés de tous leurs moyens de production et de toutes les garanties qu'offraient pour leur existence les anciennes institutions féodales. Et l'histoire de cette expropriation est inscrite dans les annales de l'humanité en caractères de sang et de feu.

De leur côté, les capitalistes industriels, ces nouveaux potentats, ont dû écarter non seulement les maîtres de métiers des corporations, mais aussi les seigneurs féodaux qui étaient en possession des sources de richesse. Sous cet aspect, leur ascension se présente comme le fruit d'une lutte victorieuse contre la puissance féodale et ses privilèges révoltants, ainsi que contre les corporations et les entraves qu'elles avaient mises au libre développement de la production et à la libre exploitation de l'homme par l'homme. Toutefois les chevaliers d'industrie ne réussirent à évincer les chevaliers d'épée qu'en exploitant des événements auxquels ils n'avaient pris aucune part.

Ils doivent leur ascension à des moyens aussi vils que ceux par lesquels l'affranchi romain devint jadis le maître de son *patronus*.

Le point de départ du développement qui engendre tant l'ouvrier salarié que le capitaliste est la servitude du travailleur. Tout le processus a consisté en un changement de forme de cet asservissement, en la transformation de l'exploitation féodale en exploitation capitaliste. Pour comprendre la marche de ce développement, nul besoin de remonter très loin dans le temps. Bien que les premiers débuts de la production capitaliste se présentent à nous de manière sporadique dès les XIVe et XVe siècles dans quelques villes de la Méditerranée, l'ère capitaliste date seulement du XVIe siècle. Là où elle entre en scène, l'abolition du servage est depuis longtemps chose faite et la réalité la plus éclatante du Moyen Age, l'existence durable de villes souveraines, est déjà depuis longtemps sur le déclin.

Dans l'histoire de l'accumulation initiale, les moments qui font époque sont tous les bouleversements qui servent de leviers à la classe capitaliste en formation ; mais surtout ce sont les moments où de grandes masses d'hommes ont brusquement et violemment été arrachés à leurs moyens de subsistance et jetés, prolétaires hors-la-loi [188c*], sur le marché du travail. La base de tout ce processus, c'est l'expropriation hors de sa terre du producteur rural, du paysan. Son histoire prend des colorations différentes selon les pays et parcourt les différentes phases dans un ordre de succession différent et à des époques historiques différentes. Elle n'a de forme classique qu'en Angleterre, et c'est pour cette raison que nous prendrons ce pays comme exemple [189].

188c*. *Vogelfreie Proletarier.*

189. En Italie, où la production capitaliste s'est développée plus tôt qu'ailleurs, la dissolution des rapports de servage s'est produite également plus tôt. Le serf y est émancipé avant de s'être assuré un quelconque droit de prescription sur sa terre. Son émancipation fit donc de lui aussitôt un prolétaire hors la protection des lois, qui trouva tout de suite, par-dessus le marché, de nouveaux maîtres, prêts à entrer en fonction, dans les villes qui dataient le plus souvent de l'époque romaine. Lorsque la révolution du marché mondial [189*], à partir de la fin du XVe siècle, anéantit la suprématie commerciale de l'Italie du Nord, il se produisit un mouvement en sens contraire. Les ouvriers des villes furent refoulés en masse dans les campagnes où ils donnèrent une impulsion sans précédent à la petite culture qui était alors plutôt pratiquée sur le mode du jardinage.

189*. Marx désigne ici les conséquences économiques des grandes découvertes géographiques de la fin du XVe siècle : fin du monopole de Gènes, Venise, etc. Ascension du Portugal, des Pays-Bas, de l'Espagne et de l'Angleterre.

2. *Expropriation de la population rurale*

En Angleterre, le servage avait disparu dans les faits au cours de la dernière partie du XIVe siècle. L'immense majorité de la population [190] se composait alors, et plus encore au XVe siècle, de paysans libres exploitant eux-mêmes leur terre, sous quelque enseigne féodale que se camouflât leur propriété. Dans les domaines seigneuriaux d'une certaine importance, le *bailiff* (bailli), ancien serf lui-même, avait cédé la place au fermier libre. Les ouvriers salariés de l'agriculture étaient composés pour une part de paysans qui mettaient leurs loisirs à profit en travaillant chez de grands propriétaires fonciers, et pour une autre part d'une classe autonome et peu nombreuse, aussi bien relativement que dans l'absolu, d'ouvriers salariés proprement dits. Dans les faits, ces derniers étaient aussi en même temps des paysans exploitant eux-mêmes leurs terres, puisqu'en dehors de leur salaire ils se voyaient attribuer une terre à labour jusqu'à concurrence de 4 acres ou davantage, en plus du cottage. Ils avaient en outre, avec les paysans proprement dits, la jouissance de l'usufruit des terres communales où ils faisaient paître leur bétail et qui leur fournissaient en même temps de quoi faire du feu, bois, tourbe, etc. [191]. Dans tous les pays d'Europe, la production féodale est caractérisée

---

190. « Les petits propriétaires cultivant leurs champs de leurs mains et jouissant d'une modeste aisance... formaient alors une part de la nation beaucoup plus importante que maintenant. Il n'y avait pas moins de 160 000 propriétaires fonciers — soit, avec leurs familles, sans doute plus d'1/7 de la population globale — qui vivaient de l'exploitation de leurs petits arpents de freehold » (propriétés franches). « Le revenu moyen de ces petits propriétaires fonciers est estimé à 60 ou 70 £ par an. On a calculé que le nombre de ceux qui cultivaient leur propre terre était supérieur à celui des fermiers qui cultivaient la terre d'autrui ». (MACAULAY, *Hist. of England*, dixième éd., Londres 1854, I, pp. 333-334). Jusque vers le dernier tiers du XVIIIe siècle, les 4/5 de la population anglaise vivaient encore de l'agriculture (*ibid.*, p. 413). Je cite Macaulay parce qu'en bon falsificateur systématique de l'histoire, il a tendance à « châtrer » autant qu'il peut les faits de ce genre.

191. Il ne faut jamais oublier que même le serf était non seulement propriétaire, bien que redevable d'un tribut, des parcelles de terre appartenant à sa maison, mais aussi copropriétaire des terres communales. « Là-bas » (en Silésie), « le paysan est serf ». Mais ces *serfs* * n'en possèdent pas moins des biens communaux. « On n'a pas pu encore engager les Silésiens au partage des communes, tandis que dans la nouvelle Marche, il n'y a guère de village où ce partage ne soit exécuté avec le plus grand succès ». (MIRABEAU, *De la Monarchie prussienne*, Londres 1788, t. II, pp. 125, 126).

par le partage des terres entre le plus grand nombre possible de gens assujettis au seigneur. Le pouvoir du seigneur féodal, comme celui de tout souverain, ne se mesurait pas à la longueur du rôle où étaient consignées ses rentes, mais au nombre de ses hommes, lequel dépendait à son tour du nombre de paysans exploitant eux-mêmes leur terre [192]. Quoique le sol anglais eût été ainsi partagé, après la conquête normande, en baronnies gigantesques, dont une seule englobait souvent 900 anciennes seigneuries anglo-saxonnes, il était parsemé de petites exploitations paysannes, avec simplement çà et là des domaines seigneuriaux plus importants. Cette situation, conjuguée au régime florissant des villes — caractéristique du XVe siècle — a rendu possible cette richesse populaire que décrit avec tant d'éloquence le chancelier Fortescue dans ses *Landibus Legum Angliae*, mais elle exclut la richesse capitaliste.

Le prologue au bouleversement qui créa la base du mode de production capitaliste s'est joué dans le dernier tiers du XVe siècle et dans les premières décennies du XVIe. Une masse de prolétaires hors-la-loi fut projetée sur le marché du travail, hors de toute protection de la loi, par la dissolution des suites féodales qui, comme le note justement sir James Steuart, « remplissaient partout inutilement les maisons et les cours » [192*]. Bien que le pouvoir royal, lui-même produit du développement bourgeois, ait lui-même, pour parvenir à la souveraineté absolue accéléré par la violence la dissolution de ces suites, il n'en fut nullement la cause unique. C'est au contraire le grand seigneur féodal, dans son opposition obstinée à la royauté et au parlement, qui a fait naître un prolétariat incomparablement plus important, en chassant par la violence la paysannerie de la terre, sur laquelle elle avait en titre le même droit féodal que lui-même, et en usurpant ses terres communales. En Angleterre, l'impulsion immédiate donnée à ce processus le fut notamment par le développement florissant des manufactures lainières des Flandres et la hausse corrélative des prix de la laine. Les grandes guerres féodales avaient englouti l'ancienne noblesse féodale

---

192. Le Japon, avec son organisation purement féodale de la propriété foncière et sa petite exploitation paysanne développée, offre une image beaucoup plus fidèle du Moyen Age européen que tous nos livres d'histoire, qui sont le plus souvent écrits sous la dictée des préjugés bourgeois. Il est par trop commode d'être « libéral » aux dépens du Moyen Age.

192*. James STEUART, *An Inquiry into the principles of political oeconomy*, Dublin 1770, t. 1, p. 52.

et la nouvelle noblesse était enfant de ce siècle : l'argent était son seul seigneur et maître. Transformation des terres de labour en pacage à moutons, tel fut donc son mot d'ordre. Harrison décrit, dans sa *Description of England. Prefixed to Holinshed's Chronicles,* comment l'expropriation des petits paysans a ruiné le pays. « What care our great incroachers ! » (qu'importe à nos grands usurpateurs !). Les habitations des paysans et les cottages des ouvriers furent rasés de manière violente ou condamnés à tomber en ruine.

« Si l'on veut bien comparer », dit Harrison, « les anciens inventaires de chaque domaine seigneurial, on découvrira qu'un nombre incalculable de maisons et de petites exploitations paysannes a disparu, que la terre nourrit beaucoup moins de gens, que de nombreuses villes ont périclité, bien qu'il en prospère quelques autres... Quant aux villes et aux villages détruits pour faire des pacages à moutons et où seules les demeures des seigneurs sont restées debout, j'en aurais long à raconter ».

Les plaintes que contiennent ces vieilles chroniques sont toujours exagérées mais elles illustrent exactement l'impression produite sur les hommes de l'époque eux-mêmes par la révolution dans les rapports de production. Si l'on compare les écrits des chanceliers Fortescue et ceux de Thomas More, on aura une idée de l'abîme qui sépare le XVe siècle du XVIe. La classe ouvrière anglaise, comme dit fort justement Thornton, fut précipitée sans aucune transition de son âge d'or dans l'âge de fer.

La législation s'effraya de ce bouleversement. Elle n'avait pas encore atteint ce haut niveau de civilisation où la *richesse de la nation* **, c'est-à-dire la formation du capital, l'exploitation impitoyable et l'appauvrissement de la masse du peuple, passent pour l'*ultima Thule* de toute sagesse d'État. Dans son histoire de Henri VII, Bacon dit :

« Vers cette époque » (1489), « il y eut une augmentation des plaintes au sujet de la transformation des terres de labour en pâturages » (à moutons, etc.) « dont on pouvait facilement confier la charge à quelques bergers ; et des fermages à bail défini dans le temps, à vie et à l'année (dont vivait une grande partie des Yeomen), furent transformés en propriétés domaniales. Ceci entraîna un déclin de la population, et donc des villes, des églises et des dîmes. Le roi et le parlement firent preuve à cette époque d'une sagesse admirable par les remèdes qu'ils apportèrent à cette funeste situation... Ils prirent des mesures à l'encontre de cette politique dépopulatrice d'usurpation des terres communales (*depopulating inclosures*) et contre cette mise en pacage dépo-

pulatrice elle aussi (*depopulating pasture*), qui en était la suite immédiate».

L'Acte c. 19 pris par Henri VII en 1489 interdit la destruction de toutes les maisons de paysans auxquelles attenaient 20 acres de terre minimum. La même loi est reprise dans l'Acte 25, pris par Henri VIII. Il y est dit, entre autres, que :

« de nombreuses fermes et d'importants troupeaux, surtout de moutons, s'accumulent entre les mains d'un petit nombre, d'où il résulte que les rentes foncières se sont accrues et que le labourage (*tillage*) a considérablement décliné, que des églises et des maisons ont été abattues et que des masses considérables de population sont mises dans l'incapacité de subvenir à leur entretien et à celui de leurs familles».

La loi ordonne, par conséquent, la reconstruction des fermes tombées en ruine et fixe la proportion entre terres céréalières et terres destinées au pâturage, etc. Un Acte de 1533 dénonce certains propriétaires accusés de posséder 24 000 moutons et en limite le nombre à 2 000 [193]. Mais la législation contre l'expropriation des petits fermiers et paysans, législation en vigueur pendant 150 ans depuis Henri VII, ne fut pas plus suivie d'effet que les doléances populaires. Bacon nous trahit à son insu le secret de leur insuccès.

« L'Acte d'Henri VII» dit-il dans ses *Essays, civil and moral*, sect. 29, « était profond et admirable, en ce sens qu'il instituait une norme déterminée pour la taille des exploitations rurales et les maisons des paysans, c'est-à-dire qu'il leur conservait une proportion de terre qui leur permettait de faire vivre des sujets jouissant d'une richesse suffisante et d'une condition non servile, et de maintenir la charrue entre les mains de propriétaires, et non de mercenaires (*to keep the plough in the hand of the owners and not hirelings*)» [193a].

---

193. Thomas More parle dans son *Utopie* du pays étrange où « les moutons mangent les hommes ». (*Utopia*, trad. Robinson, ed. Arber, Londres 1869, p. 41).

193a. Bacon explicite le lien qui existe entre une paysannerie aisée et une bonne infanterie. « Il était prodigieusement important pour la puissance et le maintien du royaume d'avoir des fermes de dimension suffisante pour maintenir des hommes braves à l'abri de la misère, et d'attacher solidement une grande partie du sol du royaume à la possession de la Yeomanry ou de gens de condition intermédiaire entre les nobles ou les cottagers... et les valets de ferme. Car l'opinion générale des stratèges les plus compétents... est que la force principale d'une armée réside dans l'infanterie ou les troupes à pied. Or, pour former une bonne infanterie, il faut des gens qui aient grandi non dans une condition servile ou nécessiteuse mais librement et dans une certaine aisance. Si donc un État se dis-

Le système capitaliste, au contraire, requérait que la condition de la masse du peuple fut servile, qu'elle se transformât en une masse de mercenaires et que ses moyens de travail devinssent capital. Pendant cette période de transition, la législation chercha à maintenir les 4 acres de terre à côté du cottage du salarié agricole et interdit à celui-ci de prendre des locataires sur son cottage. En 1627, sous Charles 1er, Roger Crocker de Fontmill fut encore condamné pour avoir construit un cottage dans le manoir de Fontmill sans les 4 acres de terre qui devaient y être adjoints en permanence ; et en 1638, Charles 1er nomma une Commission royale chargée d'imposer l'exécution des anciennes lois, notamment aussi la loi sur les 4 acres de terrain. Cromwell fait encore interdire qu'on construise des maisons dans un rayon de quatre milles de Londres si elles ne sont pas dotées de ces 4 acres de terrain. Et jusque dans la première moitié du XVIIIe siècle, on a porté plainte quand le cottage de l'ouvrier agricole n'avait pas son annexe de 1 à 2 acres. Alors qu'aujourd'hui, l'ouvrier agricole a de la chance quand son cottage est simplement doté d'un petit jardin ou qu'il peut louer, très loin de chez lui, quelques perches de terre.

« Propriétaires fonciers et fermiers », dit le Dr Hunter, « se tiennent la main. Quelques acres adjointes à son cottage rendraient l'ouvrier trop indépendant » [194].

Ce processus d'expropriation par la violence des masses populaires connut une nouvelle et terrible impulsion au XVIe siècle avec la Réforme et le pillage colossal des biens d'Église qui s'ensuivit. A l'époque de la Réforme, l'Église catholique était en Angleterre propriétaire féodal d'une grande partie des

---

tingue trop par ses nobles et ses beaux messieurs, tandis que les paysans et les laboureurs sont simplement la piétaille ouvrière ou les valets agricoles de ces derniers, ou bien encore de simples cottiers, c'est-à-dire des mendiants logés, vous aurez peut-être une bonne cavalerie, mais jamais une bonne et solide infanterie... On le voit bien en France, en Italie et dans d'autres pays étrangers, où il n'y a en effet que des nobles ou des paysans misérables... Si bien qu'ils sont obligés d'employer pour leurs bataillons d'infanterie des bandes de mercenaires suisses et autres : ce qui explique aussi que ces nations aient beaucoup de population et peu de soldats. (*The Reign of Henry VII etc. Verbatim Reprint from Kennet's England, ed. 1719*, Londres 1870, p. 308).

194. Dr HUNTER, *ouv. cit.*, p. 134. « La quantité de terre, qui (dans les anciennes lois) était alors assignée, serait considérée aujourd'hui comme trop grande pour des ouvriers et plutôt propre à être transformée en petites fermes ». (Georges ROBERTS, *The Social History of the People of the Southern Countries of England in past centeries*, Londres 1856, p. 184).

terres. L'offensive menée contre les monastères, etc. rejeta leurs habitants dans le prolétariat. Les biens d'Église eux-mêmes furent pour une grande part distribués en donations à de rapaces favoris du roi ou bien vendus pour un prix dérisoire à des spéculateurs, ou bourgeois des villes, lesquels chassèrent en masse les anciens tenanciers héréditaires et regroupèrent leurs exploitations. La propriété d'une part des dîmes de l'Église, que la loi garantissait aux paysans appauvris, leur fut tacitement confisquée [195]. « Pauper ubique jacet » [195*], s'écria la reine Elisabeth après un voyage à travers l'Angleterre. Dans la quarante-troisième année de son règne, on fut enfin forcé de reconnaître officiellement le paupérisme en introduisant un impôt en faveur des pauvres.

« Les auteurs de cette loi avaient honte d'en exprimer les motifs et c'est pourquoi, contre tout usage, ils la firent paraître, sans le moindre préambule (exposé des motifs) » [196].

Sous Charles Ier (16. Car. I, 4), la loi fut déclarée perpétuelle, et effectivement elle n'a été remodelée, sous une forme plus dure pour ces pauvres, qu'en 1834 [197]. Ces effets immédiats

---

195. « Le droit des pauvres d'avoir leur part des dîmes est fixé par d'anciens statuts ». (Tuckett, *ouv. cit.*, V. II, pp. 804, 805).

195*. « Partout gît le malheureux ». Ovide, *Fastes*, Livre I, vers 218.

196. William Cobbett, *A History of the Protestant Reformation*, par. 471.

197. L'exemple suivant illustre bien, entre autres, l'« esprit » protestant. Un certain nombre de propriétaires fonciers et de fermiers aisés du Sud de l'Angleterre méridionale se réunirent un jour en conciliabule afin de rédiger dix questions sur l'interprétation correcte de la Loi sur les pauvres d'Elisabeth qu'ils soumirent à l'avis d'un célèbre juriste de l'époque, le Sergent Snigge (qui fut plus tard juge sous Jacques Ier). « Neuvième question : parmi les riches fermiers de la paroisse, quelques-uns ont imaginé un plan habile, permettant d'éviter toute confusion dans l'exécution de la Loi. Ils proposent de construire une prison dans la paroisse. A tout pauvre qui ne veut pas se laisser enfermer dans ladite prison l'assistance sera refusée. On annoncera ensuite au voisinage que si quelqu'un est disposé à prendre à ferme des pauvres de cette paroisse, il devra remettre, un jour déterminé, des propositions sous pli scellé sur le prix le plus bas auquel il veut nous en débarrasser. Les auteurs de ce plan supposent qu'il y a dans les comtés voisins des personnes qui ne veulent pas travailler et n'ont ni fortune ni crédit pour acquérir une ferme ou un bateau de façon à pouvoir vivre sans travail (*so as to live without labour*). Ces gens-là devraient être disposés à faire à la paroisse des propositions très avantageuses. Si çà et là des pauvres devaient mourir sous la tutelle du contractant, la faute en incomberait à ce dernier puisque la paroisse aurait rempli ses devoirs envers ces mêmes pauvres. Nous craignons cependant que la Loi actuelle ne permette aucune mesure de prudence (*prudential measure*) de ce genre ; mais vous devez savoir que tous les autres *freeholders* de ce comté et des comtés attenants se joindraient à nous pour inciter leurs membres à la Chambre des Communes à proposer une loi qui permette d'emprisonner les pauvres et de les obliger

de la Réforme n'en furent pas les plus durables. La propriété d'Église constituait le bastion religieux des rapports de propriété foncière de l'antiquité. Après la chute de ce bastion, ceux-ci n'étaient plus tenables [198].

Jusque dans les dernières décennies du XVIIe siècle, la *yeomanry*, qui était une paysannerie indépendante, était plus nombreuse que la classe des fermiers. Elle avait constitué la force principale de Cromwell et, de l'aveu même de Macaulay, contrastait avantageusement avec ces fumiers de hobereaux avinés et leurs valets, les pasteurs de campagne, obligés de trouver des maris pour caser les « servantes favorites » de ces messieurs les seigneurs. Même les ouvriers salariés agricoles étaient encore co-possesseurs des biens communaux. Vers 1750, la *yeomanry* avait disparu [199], suivie, dans les dernières décennies du XVIIIe siècle, des dernières traces de propriété communale des cultivateurs. Nous ne nous occupons pas ici

---

au travail, de telle manière qu'une personne qui s'opposerait à l'emprisonnement n'aurait droit à aucune assistance. Ceci, nous l'espérons, dissuadera les personnes dans la misère de demander une assistance (*will prevent persons in distress from wanting relief*). » (R. BLAKEY, *The History of Political Literature from the earliest times*, Londres 1855, V. II, pp. 84, 85). En Écosse, l'abolition du servage eut lieu quelques siècles plus tard qu'en Angleterre. En 1698, Fletcher, de Saltoun, déclarait encore au Parlement écossais : « le nombre des mendiants est estimé en Écosse à au moins 200 000. Le seul remède que, pour ma part, quoique républicain par principe, je puisse proposer, est de restaurer l'ancien état du servage et de faire autant d'esclaves de tous ceux qui sont incapables de pourvoir à leur propre subsistance ». De même, EDEN, *ouv. cit.*, Livre I, ch. I, pp. 60, 61, « le paupérisme date du jour où le cultivateur a été libre... Les vrais parents des pauvres de notre nation sont les manufactures et le commerce ». Eden, comme cet Écossais à principes républicains, se trompe sur un tout petit point ! Ce n'est pas l'abolition du servage, mais l'abolition de la propriété de la terre dont jouissait le cultivateur qui fit de celui-ci un prolétaire, ou un pauvre. Aux Lois sur les pauvres en Angleterre correspond en France, où l'expropriation s'est accomplie d'une autre manière, l'ordonnance de Moulins en 1566 et l'Edit de 1656.

198. M. Rogers, quoique à l'époque professeur d'économie politique à l'université d'Oxford, siège de l'orthodoxie protestante, met l'accent dans la préface à son *History of Agriculture* sur la paupérisation des masses populaires causée par la réforme.

199. *A Letter to Sir T.C. Bunbury, Brt. ; On the Hight Price of Provisions. By a Suffolk Gentleman*, Ipswich 1795, p. 4. Même le défenseur fanatique du système des grandes fermes, l'auteur [J. Arbuthnot] de l'*Inquiry into the Connection of large farms etc.*, Londres 1773, p. 139, déclare : « Ce qui m'afflige le plus, c'est la perte de notre yeomanry, ce groupe d'hommes qui préservaient effectivement l'indépendance de cette nation ; et je suis attristé de voir maintenant leurs terres entre les mains de lords monopolisateurs, affermées à de petits fermiers qui détiennent leurs baux à de telles conditions qu'ils ne sont guère mieux que des vassaux contraints, dès que quelque chose tourne mal, à répondre à l'appel ».

des ressorts purement économiques de la révolution qui s'est déroulée dans l'agriculture. Ce qui nous intéresse, ce sont les actes de violence qui lui ont servi de levier.

Sous la restauration des Stuart, les propriétaires fonciers réussirent à imposer une usurpation légale, qui s'accomplit également partout sur le continent, sans la moindre complication juridique. Ils abolirent le statut féodal de la terre, c'est-à-dire qu'ils se déchargèrent sur l'État des prestations obligatoires qui lui incombaient, « indemnisèrent » l'État en imposant la paysannerie et le reste de la population, revendiquèrent un mode de propriété privée — moderne — sur des domaines pour lesquels ils n'avaient que des titres féodaux et, en fin de compte, décrétèrent ces lois sur l'établissement (*laws of settlement*) qui, *mutatis mutandis*, eurent sur les paysans anglais le même effet que l'Édit du tartare Boris Godounov sur la paysannerie russe [199*].

La « Glorious Revolution » [199**] (révolution glorieuse) porta au pouvoir, en même temps que Guillaume III d'Orange [200], les profiteurs, les faiseurs de plus foncier et capitaliste. Ceux-ci inaugurèrent l'ère nouvelle en portant à une échelle incommensurable le pillage, jusqu'alors modestement géré, des domaines de l'État. Ces terres furent données, vendues à des prix dérisoires, ou bien encore carrément annexées par usurpation directe à des domaines privés [201]. Tout ceci sans le moindre

---

199*. En 1597, sous le règne de Fiodor Ivanovitch (1584-1598), mais Boris Godounov régnant déjà de facto, un édit fixa à cinq ans le délai pendant lequel les serfs fugitifs pouvaient être recherchés et ramenés de force à leur maître.

199**. *Glorious revolution*. C'est le nom que l'historiographie bourgeoise anglaise donne au coup d'État de 1688.

200. Un exemple de la morale privée de ce héros bourgeois parmi d'autres : « Les grandes concessions de terres attribuées à Lady Orkney en Irlande en 1695 sont une preuve publique de la sympathie du roi et de l'influence de cette lady... Les précieux services de lady Orkney semblent avoir consisté en... " foeda labiorum ministeria " [prestations labiales impures]. (*Sloane Manuscript Collection*, au British Museum, nº 4224. Le manuscrit est intitulé : « The character and behaviour of King William, Sunderland etc. as represented in Original Letters to the Duke of Shrewsbury from Somers, Halifax; Oxford, Secretary Vernon etc. ». Il est plein d'histoires curieuses de la même veine).

201. « L'aliénation illégale de biens de la Couronne, en partie par vente, en partie par donation, constitue l'un des chapitres scandaleux de l'histoire anglaise... une gigantesque escroquerie sur le dos de la nation (*gigantic fraud on the nation*) ». (F.W. NEWMAN, *Lectures on Political Economy*, Londres 1851, pp. 129, 130) — [On lira en détail comment les grands propriétaires fonciers anglais sont arrivés à acquérir leurs propriétés dans [H.H. EVANS], *Our old Nobility. By Noblesse Oblige*, Londres 1879. — F.E.].

respect de l'étiquette juridique. Ce sont ces biens d'État, appropriés de manière si frauduleuse, qui constituent, avec le produit du pillage des biens ecclésiastiques, pour autant que ceux-ci ne disparurent pas pendant la révolution républicaine, la base des actuels domaines princiers de l'oligarchie anglaise [202]. Les capitalistes bourgeois favorisèrent l'opération, dans le but, entre autres, de transformer la terre en article de commerce pur et simple, d'étendre le domaine de la grande entreprise agricole, et d'augmenter leur approvisionnement en prolétaires ruraux sans feu ni lieu, etc. En outre, la nouvelle aristocratie foncière était l'alliée naturelle de la nouvelle bancocratie, de la haute finance fraîche éclose et des grands manufacturiers qui s'appuyaient alors sur les droits de douane protecteurs. La bourgeoisie anglaise agissait conformément à ses intérêts tout comme l'avait fait la bourgeoisie suédoise des villes, qui elle, au contraire, était alliée à la paysannerie, son rempart économique, et qui aida les rois à recouvrer par la violence les terres de la couronne usurpées par l'oligarchie (à partir de 1604, puis sous Charles X et Charles XI).

La propriété communale — qui est tout à fait autre chose que la propriété d'État dont nous venons de parler — était une vieille institution germanique qui subsistait sous le couvert de la féodalité. Nous avons vu que cette usurpation violente de la propriété communale, qui le plus souvent s'accompagne de la transformation des terres de labour en pâturages, commence à la fin du xve siècle et se poursuit au xvie siècle. Mais à cette époque ce processus se réalisait par l'intermédiaire d'actes de violence individuels, que la législation combattit en vain pendant 150 ans. Le xviiie siècle introduit en l'espèce un progrès en ceci que c'est la loi elle-même qui devient désormais l'instrument du pillage des terres du peuple, bien que les grands fermiers n'hésitassent pas non plus à pratiquer, subsidiairement, leurs petites méthodes privées et indépendantes [203].

---

202. On lira, par exemple, le pamphlet de E. Burke sur la maison ducale de Bedford dont le rejeton est Lord John Russel, *le Roitelet du libéralisme* **.

203. « Les fermiers défendent aux cottagers (journaliers ne possédant que leur maison) d'entretenir une quelconque créature vivante autre qu'eux-mêmes, sous le prétexte que, s'ils possédaient du bétail ou de la volaille, les animaux iraient voler la nourriture dans les granges. Ils disent : maintenez les cottagers dans la pauvreté, et ils garderont le goût du labeur. Mais la réalité, c'est que les fermiers usurpent ainsi tous les droits sur les terres communales ».) *A Political Enquiry into the Consequences of enclosing Waste Lands*, Londres 1785, p. 75).

Ce vol trouve une forme parlementaire avec les « bills for Inclosures of Commons » (lois sur le clôturage des terres communales), qui étaient des décrets, permettant aux propriétaires fonciers de se faire à eux-mêmes cadeau des terres du peuple et d'en faire leur propriété privée, bref des décrets d'expropriation du peuple. Sir F.M. Eden invalide sa propre et astucieuse plaidoirie d'avocat, dans laquelle il tentait de présenter la propriété communale comme propriété privée des grands propriétaires fonciers ayant pris la place des seigneurs féodaux, lorsqu'il demande « une loi générale du Parlement pour le clôturage des terres communales ». Ce qui revient à admettre la nécessité d'un coup d'État parlementaire pour transformer ces dernières en propriété privée, alors que par ailleurs il exige du législateur une « indemnisation » en faveur des pauvres expropriés [204].

Tandis que les *yeomen* indépendants étaient supplantés par des *tenants-at-will*, des petits fermiers à contrat annuel, engeance servile qui dépendait de l'arbitraire des landlords, le pillage systématique de la propriété communale, joint au vol des domaines de l'État, contribuait de manière décisive à grossir ces grandes fermes qu'on appelait au XVIIIe siècle « fermes à capital » [205] ou « fermes de marchands » [206], et à faire de la population des campagnes, en la « libérant », un prolétariat pour l'industrie.

Cependant, le XVIIIe siècle ne concevait pas aussi bien que le XIXe siècle l'identité de la richesse nationale et de la pauvreté populaire. D'où la violente polémique qui éclata dans la littérature économique de l'époque sur l'« inclosure of commons » (le clôturage des communes). Dans l'énorme quantité de matériaux dont je dispose, j'ai tiré ces quelques passages qui illustrent de manière très vivante cette situation.

« Dans un grand nombre de paroisses du Hertfordshire », écrit une plume indignée, « 24 fermes de 50 à 150 acres chacune en moyenne ont été fusionnées en trois » [207]. « Dans le Northamp-

204. EDEN, *ouv. cit.*, Préface [p. XVII, XIX].
205. « Capital farms » (*Two letters on the Flow Trade and the Dearness of Corn by a Person in Business*, Londres 1767, pp. 19, 20).
206. « Merchant-farms ». (*An Enquiry into the Present High Prices of Provisions*, Londres 1767, p. 111, Note). Cet excellent écrit, paru anonymement, a pour auteur le Rév. Nathaniel Forster.
207. Thomas WRIGHT, *A short address to the Public on the Monopoly of large farms*, 1779, pp. 2, 3.

tonshire et le Lincolnshire, le clôturage des terres communales a été pratiqué dans des proportions considérables et la plupart des nouvelles seigneuries ainsi créées ont été converties en pâturages, si bien que de nombreuses seigneuries qui comportaient autrefois 1 500 acres de terres de labour en comptent aujourd'hui à peine 50... Les ruines d'anciennes maisons d'habitations, de granges, d'étables, etc. » sont les seules traces des anciens habitants. « En maint endroit, des centaines de demeures et de familles ont été réduites... à 8 ou 10... Dans la plupart des paroisses où les clôtures n'existent que depuis 15 ou 20 ans, les propriétaires fonciers sont très peu nombreux comparés à ceux qui cultivaient la terre quand les champs étaient ouverts. Il n'est pas inhabituel de voir 5 ou 6 riches éleveurs de bétail usurper de grandes seigneuries encloses depuis peu, qui étaient auparavant entre les mains de 20 à 30 fermiers et autant de petits propriétaires et habitants. Tous ont été chassés de leurs propriétés avec nombre d'autres familles qu'ils employaient et entretenaient » [208].

Il ne s'agissait pas seulement des terres en friche, mais c'était souvent des terres cultivées en commun ou contre un paiement à la commune, que les landlords des propriétés attenantes annexaient sous prétexte de les enclore.

« Je parle ici du clôturage de champs ouverts et de terres déjà cultivées. Même les auteurs qui défendent les enclosures, admettent qu'elles accroissent le monopole des grandes fermes, font monter les prix des moyens de subsistance et sont cause de dépeuplement... et même lorsqu'on enclôt, comme aujourd'hui, des terres incultes, on vole au pauvre une partie de ses moyens de subsistance pour grossir des fermes déjà trop grandes » [209]. « Si la terre, dit le Dr Price, tombe entre les mains d'un petit nombre de grands fermiers, les petits fermiers » (qu'il qualifie plus haut de « foule de petits propriétaires et de petits fermiers vivant — avec leurs familles — du produit de la terre qu'ils cultivent, et des moutons, volaille, porcs, etc. qu'ils envoient sur les terres de la commune, de sorte qu'ils ont peu souvent à acheter des moyens de subsistance ») « seront transformés en autant de gens forcés de gagner leur subsistance en travaillant pour autrui et d'aller acheter au marché tout ce dont ils auront besoin. Il s'effectuera peut-être plus de travail, parce qu'on sera davantage contraint de travailler... Les villes et les manufactures grandiront, parce que l'on y chassera davantage de gens en quête d'emploi. Voilà à quoi aboutira naturellement et à quoi a déjà abouti de fait depuis de nombreuses années, dans ce royaume, la concentration des fermes » [210].

---

208. Rev. ADDINGTON, *Enquiry into the reasons for or against enclosing open fields*, Londres 1772, pp. 37, 43 passim.

209. Dr R. Price, *ouv. cit.*, vol. II, pp. 155, 156. On lira Forster, Addington, Kent, Price et James Anderson et on comparera avec les bavardages débiles du sycophante MacCulloch dans son catalogue, *The Literature of Political Economy*, Londres 1845.

210. *Ibid.*, pp. 147, 148.

Il résume ainsi l'effet général des enclosures :

« Dans l'ensemble, la situation des classes inférieures du peuple a empiré sous presque tous les rapports, les petits propriétaires fonciers et les petits fermiers sont réduits à l'état de journaliers et de mercenaires ; et, en même temps, il est devenu plus difficile de gagner sa vie dans ces conditions »[211].

En effet, l'usurpation des terres communales et la révolution agricole qui l'accompagne frappèrent si durement les travailleurs agricoles que, d'après Eden lui-même, entre 1765 et 1780, leur salaire commença à tomber au-dessous du minimum et dut être complété par l'assistance officielle prévue pour les pauvres. Leur salaire, dit-il, « ne suffisait plus qu'aux besoins vitaux absolument élémentaires ».

Donnons encore la parole un instant à un défenseur des enclosures, adversaire du Dr Price.

« Il est faux de conclure à un dépeuplement parce qu'on ne voit plus de gens gaspiller leur travail dans des champs ouverts. Si la transformation des petits paysans en personnes obligées de travailler pour autrui fait qu'il y a plus de travail fluide, c'est là un bienfait que la nation » (dont naturellement les personnes transformées ne font pas partie) « doit appeler de ses vœux... Le produit sera plus important si on utilise leur travail en le

---

211. *Ibid.*, pp. 159, 160. On se souvient de la Rome antique. « Les riches s'étaient emparés de la plus grande partie des terres indivises. Ils espéraient que les circonstances de l'époque empêcheraient qu'on les leur reprenne : ils achetèrent donc les parcelles voisines appartenant aux pauvres, les leur enlevant pour partie par la force, de telle sorte qu'au lieu de champs individuels ils n'eussent à cultiver désormais que de vastes domaines. Pour la culture de la terre et l'élevage du bétail, ils employèrent des esclaves, car des hommes libres auraient en cas de guerre été enlevés au travail par la conscription. La possession d'esclaves leur était également d'un grand profit en ceci que ces esclaves, grâce à l'exemption du service militaire, pouvaient se multiplier sans danger, et avaient une foule d'enfants. Ainsi les puissants attiraient-ils à eux toute la richesse, et le pays tout entier grouillait d'esclaves. En revanche, les Italiens étaient de moins en moins nombreux, décimés qu'ils étaient par la pauvreté, les impôts et le service militaire. Et même en temps de paix, ils étaient condamnés à une inactivité complète, étant donné que les riches détenaient la terre et qu'ils employaient à la culture des champs des esclaves plutôt que des hommes libres ». (APPIEN, *Les Guerres civiles romaines*, 1, 7). Ce passage renvoie à une période antérieure à la loi licinienne[211*]. La conscription, qui a tant accéléré la ruine des plébéiens romains, fut aussi un des moyens préférés de Charlemagne pour accélérer artificiellement la transformation des paysans libres d'Allemagne en vilains et en serfs.

211*. *Loi licinienne.* Cette loi de l'an 367 avant J.-C. doit son nom au tribun C. Licinius Stolo. Elle protégeait partiellement les terres communales des empiétements privés et accordait un certain nombre de garanties aux débiteurs.

combinant dans une seule ferme : il se formera ainsi du surproduit pour les manufactures et celles-ci, qui sont une des mines d'or de cette nation, s'accroîtront proportionnellement à la quantité de grain produit [212]. »

Sir F.M. Eden nous montre avec quelle stoïque sérénité d'esprit, teintée chez lui par-dessus le marché de torysme et de « philanthropie », l'économie politique envisage la profanation la plus éhontée du « droit sacré à la propriété » et la plus brutale violence contre des personnes, à partir du moment où ces forfaitures servent à établir la base du mode de production capitaliste. La longue kyrielle d'actes de pillage, d'atrocités et de souffrances endurées par le peuple, qui accompagnent l'expropriation violente du peuple, entre le dernier tiers du XVe siècle et la fin du XVIIIe, le conduisent tout juste à cette conclusion « réconfortante » :

« Il fallait établir la juste (*due*) proportion entre terres de labour et terres de pâturage. Pendant tout le XIVe siècle et la plus grande partie du XVe, il y avait, pour une acre de pâturage, 2 à 3 ou même 4 acres de terre de labour. Au milieu du XVIe siècle, la proportion est passée à 2 acres de pâturage pour 2 acres de terre de labour, puis à 2 acres de pâturage pour 1 acre de terre de labour, jusqu'à ce qu'enfin on aboutisse à la juste proportion de 3 acres de terre à pâturage pour 1 acre de terre de labour ».

Au XIXe siècle on a naturellement perdu jusqu'au souvenir du lien qui unissait le laboureur et la propriété communale. Pour ne pas parler de l'époque qui suivit, combien de liards d'indemnité le peuple des campagnes a-t-il jamais obtenus en dédommagement des 3 511 770 acres de terres communales qui lui ont été volées entre 1810 et 1831 et offertes par les landlords aux landlords par le biais du parlement ?

Enfin, le dernier grand processus d'expropriation dans l'agriculture fut le « Clearing of Estates » (éclaircissage des biens-fonds, en réalité il s'agit de l'opération par laquelle les hommes en sont chassés). Toutes les méthodes anglaises examinées jusqu'ici trouvèrent là leur point culminant. Comme l'a montré la description de la situation actuelle au chapitre précédent,

---

212. [J. ARBUTHNOT], *An Inquiry into the Connection between the present Prices of Provisions, etc.*, pp. 124, 129. Également, mais représentant une tendance opposée : « Les travailleurs sont chassés de leurs cottages et forcés de chercher un emploi dans les villes ; mais on obtient alors un excédent plus important, et le capital augmente ». ([R.B. SEELEY], *The Perils of the Nation*, deuxième éd., Londres 1843, p. XIV).

là où il n'y a plus de paysans indépendants à chasser, on va maintenant jusqu'à « éclaircir » les cottages, de sorte que les travailleurs agricoles ne trouvent même plus sur le sol qu'ils cultivent l'espace nécessaire pour se loger. Mais c'est la Haute-Ecosse, terre promise de la littérature romanesque moderne, qui nous permet de découvrir le sens véritable de ce « Clearing of Estates ». Le processus s'y distingue en effet par son caractère systématique, par l'ampleur de l'échelle à laquelle il s'effectue d'un seul coup (en Irlande, les propriétaires fonciers ont été jusqu'à supprimer plusieurs villages en même temps ; en Haute-Écosse, il s'agit de terres égales en superficie à certains duchés allemands), et enfin par la forme particulière de propriété foncière qui a été ainsi mise sous le boisseau.

Les Celtes de Haute-Écosse étaient organisés en *clans* **, et chaque clan était propriétaire du sol qu'il occupait. Le représentant du *clan* **, son chef ou « grand homme » était seulement propriétaire titulaire de ce sol, tout comme la reine d'Angleterre est propriétaire titulaire de l'ensemble du sol national. Lorsque le gouvernement anglais eut réussi à réprimer les guerres intestines de ces « grands hommes » et leurs incursions continuelles dans les plaines de la Basse-Écosse, les chefs de clan n'abandonnèrent pas pour autant leur ancien métier de brigand ; ils n'en changèrent que la forme. Ils convertirent d'autorité leur droit de propriété titulaire en droit de propriété privée, et comme ils se heurtaient à la résistance des membres des clans, ils décidèrent de les chasser par la force, sans autre forme de procès.

« Un roi d'Angleterre pourrait ainsi s'arroger le même droit de jeter ses sujets à la mer »,

dit le professeur Newman [213]. On peut suivre les premières phases de cette révolution, qui commença en Écosse après la dernière levée de boucliers du Prétendant [213*], chez sir James Steuart [214] et James Anderson [215]. Au XVIIIe siècle on interdit

---

213. *A king of England as well might as well claim to drive his subjects into the sea.* (F.W. NEWMAN, *ouv. cit.*, p. 132).

213*. En 1745-1746, les « Stuartistes » avaient espéré porter au pouvoir le « jeune prétendant » Charles Edouard, à la faveur d'un soulèvement dans lequel s'exprimait aussi la protestation des couches rurales d'Écosse et d'Angleterre, en proie à l'exploitation et au bon vouloir des propriétaires terriens. Ce soulèvement fut écrasé, et le système des clans écossais ne lui survécut pas.

214. Steuart dit : « La rente de ces terres » (catégorie économique qu'il

en même temps l'émigration aux Gaëls chassés de leurs terres, pour les forcer à aller à Glasgow et dans d'autres villes industrielles [216]. Quant aux méthodes pratiquées au XIXe siècle [217], il suffira de citer ici l'exemple des « éclaircissages » de la duchesse de Sutherland. Cette personne formée à l'économie décida dès son entrée au gouvernement de procéder à une cure économique radicale, et transforma tout le comté, dont la population, par l'effet de processus antérieurs analogues, avait déjà fondu à

---

applique par erreur au tribut payé par les *taksmen* au chef de clan [214*]) « est tout à fait insignifiante comparée à leur étendue, mais, pour ce qui est du nombre de personnes qu'une ferme fait vivre, on trouvera peut-être qu'une parcelle de terre en Haute-Écosse fait vivre dix fois plus de monde que du terrain de même valeur dans les provinces les plus riches ». (*Ibid.*, v. I, ch. XVI, p. 104).

214*. Dans le système des clans écossais, les taksmen étaient les vassaux immédiats du *laird* (ou « grand homme »), qui était à la tête du clan. Cette dénomination fait directement référence à la terre (*tak*) répartie par le *laird* entre les *taksmen*, mais qui demeure propriété du clan tout entier. Le *taksman* versait un tribut du *laird*. Les *taksmen* répartissaient à leur tour la terre entre un certain nombre de subordonnés, qui eux-mêmes « contrôlaient » les paysans. Marx a décrit cette pyramide dans un article du *New York Daily Tribune* (9 février 1853, n° 3687) : « Elections-Financial Clouds — The Duchess of Sutherland and Slavery » (*MEW*, t. 8, pp. 499-505).

215. James ANDERSON, *Observation on the means of exciting a spirit of National Industry etc.*, Edimbourg 1777.

216. En 1860, on a exporté au Canada, en les manœuvrant avec de fausses promesses, des gens qui avaient été expropriés par la force. Un certain nombre d'entre eux s'enfuirent dans les montagnes et les îles voisines. Ils furent poursuivis par des policiers, en vinrent aux mains avec eux, et finalement leur échappèrent.

217. « Dans les Highlands », écrit Buchanan (le commentateur d'A. Smith) en 1814, « il ne se passe pas de jour que les anciennes conditions de propriété ne soient violemment bouleversées... Le landlord, sans égards pour les fermiers héréditaires » (il s'agit là encore d'une catégorie employée de manière erronée), « offre la terre au plus offrant, et si ce dernier est un améliorateur (*improver*), il instaure immédiatement un nouveau système de culture. La terre, autrefois parsemée de petits paysans, était peuplée proportionnellement à ce qu'elle produisait ; avec le nouveau système de culture améliorée et de rentes plus élevées, on obtient le plus grand produit possible pour le coût le plus faible possible, et, à cette fin, on éloigne des bras devenus désormais inutiles. Ejectés du sol natal, ils vont chercher leur subsistance dans les villes où se trouvent les fabriques, etc. » (David BUCHANAN, *Observations on etc. A. Smith's Wealth of Nations*, Edimbourg 1814, vol. IV, p. 144). « Les grands d'Écosse ont exproprié des familles comme ils arracheraient de la mauvaise herbe, ils ont traité des villages entiers et leur population comme les Indiens traitent, pour se venger, les tanières des bêtes sauvages... L'homme est vendu pour une toison de mouton ou un gigot d'agneau, parfois même pour moins que ça... Lors de l'invasion des provinces chinoises du Nord, le conseil des Mongols proposa d'exterminer les habitants et de transformer leurs terres en pâturage. Eh bien, c'est cette proposition qui a été réalisée par de nombreux landlords de Haute-Écosse, dans leur propre pays, contre leurs propres compatriotes » (George ENSOR, *An Inquiry concerning the Population of Nations*, Londres 1818, pp. 213, 216).

15 000 habitants, en pâturages à moutons. Entre 1814 et 1820, ces 15 000 habitants, soit environ 3 000 familles, furent systématiquement chassés et décimés. Tous leurs villages furent détruits et brûlés, tous leurs champs transformés en pâturages. On fit venir pour l'exécution de ce plan des soldats britanniques qui en vinrent aux mains avec les autochtones. Une vieille femme, qui refusait d'abandonner sa chaumière, périt dans les flammes. Voilà comment cette Madame s'appropria 794 000 acres de terre qui appartenaient au *clan* ** depuis des temps immémoriaux. Aux autochtones qu'elle avait chassés elle assigna environ 6 000 acres en bord de mer, 2 acres par famille. Ces 6 000 acres étaient restées incultes jusqu'à présent et n'avaient jamais rien rapporté à leurs propriétaires. La duchesse poussa la grandeur d'âme jusqu'à les affermer à 2 sh. 6 d. de rente en moyenne par acre aux gens du *clan* **, qui, depuis des siècles, avaient versé leur sang pour sa famille. Elle divisa l'ensemble des terres volées au *clan* ** en 29 grosses fermes à moutons, chacune habitée par une seule famille, en général des valets de ferme anglais. En 1825, les 15 000 Gaëls étaient d'ores et déjà remplacés par 131 000 moutons. Ceux des *aborigènes* ** qu'on avait jetés sur les bords de mer essayèrent de vivre de la pêche. Ils devinrent amphibies, vivant, comme dit un écrivain anglais, moitié sur terre, moitié sur l'eau, ce qui ne les empêchait pas de ne vivre qu'à moitié de l'une et l'autre existence[218].

Mais ça n'est pas tout : il était dit que les braves Gaëls expieraient plus durement encore leur idolâtrie de montagnards romantiques pour les « grands hommes » du *clan* **. L'odeur du poisson monta au nez des grands hommes en question, qui y flairèrent des profits en perspective et affermèrent les bords de mer aux gros mareyeurs de Londres. Et les Gaëls furent chassés pour la deuxième fois[219].

---

218. Lorsque l'actuelle duchesse de Sutherland a reçu en grande pompe à Londres Mrs. Beecher-Stowe, l'auteur de *La Case de l'oncle Tom* **, pour manifester sa sympathie envers les esclaves noirs de la République américaine — sympathie dont elle s'est prudemment gardée pendant la guerre civile, quand tous les « nobles » ** cœurs d'Angleterre battaient pour les esclavagistes —, j'ai exposé pour ma part dans le *New York Tribune* les conditions de vie des esclaves des Sutherland (Carey en a publié des extraits dans *The Slave Trade*, Philadelphie, 1853, pp. 202, 203). Mon article fut publié par un journal écossais et déclencha une jolie polémique entre ce dernier et les sycophantes des Sutherland.

219. On trouvera des détails intéressants sur ce commerce de poissons dans *Portfolio, New Series* de M. David Urquhart. Nassau W. Senior, dans son ouvrage posthume cité plus haut, définit « la procédure suivie dans le Suther-

Enfin, et pour clore le tout, une partie des pâturages à moutons est retransformée en réserve de chasse. On sait qu'il n'y a pas à proprement parler de forêts en Angleterre. Le gibier élevé dans les parcs des grands est un bétail domestique constitutionnel, gras comme les Aldermen de Londres. Ce qui explique que l'Écosse soit le dernier asile de la *noble passion* *.

« Dans les Highlands », écrit Somers en 1848, « on a beaucoup étendu les zones forestières. Ici, de ce côté de Gaick, vous avez la nouvelle forêt de Glenfeshie et là, de l'autre côté, la nouvelle forêt de Ardverikie. Sur la même ligne, vous avez le Blak-Mount, une immense zone sauvage, nouvellement créée. D'Est en Ouest, des environs d'Aberdeen jusqu'aux récifs d'Oban, vous avez maintenant une suite ininterrompue de forêts, tandis que dans d'autres parties des Highlands, il y a encore les nouvelles forêts de Loch Archaig, de Glengarry, de Glenmoriston, etc. La transformation de leurs terres en pacages à moutons... a chassé les Gaëls vers des terres moins fertiles. Maintenant, les cerfs commencent à prendre la place des moutons et réduisent les Gaëls à une misère encore plus écrasante. Ces forêts de gibier [219a] et le peuple ne peuvent pas coexister. L'une des deux parties doit en tout cas céder la place à l'autre. Si vous laissez croître le nombre et l'étendue des réserves de chasse pendant le prochain quart de siècle, comme cela s'est fait au cours du siècle dernier, vous ne trouverez plus un seul Gaël sur sa terre natale. Cette évolution chez les propriétaires des Highlands est due en partie à la mode, à la vanité aristocratique, à la passion de la chasse, etc. ; mais d'un autre côté ils pratiquent aussi le commerce du gibier en visant exclusivement le profit. Car c'est un fait que bien souvent il est plus profitable d'aménager une parcelle de terre de montagne en réserve de chasse qu'en cage à moutons... L'amateur en quête d'une réserve de chasse ne met d'autre limite à ses offres que la capacité de sa bourse... Les Highlands ont subi des souffrances tout aussi cruelles que celles infligées à l'Angleterre par la politique des rois normands. Les cerfs ont eu de plus en plus d'espace, tandis que les hommes étaient traqués dans des cercles de plus en plus étroits... Le peuple s'est vu ravir ses libertés les unes après les autres... et l'oppression s'accroît encore de jour en jour. Les propriétaires poursuivent éclaircissages et expulsions de population comme s'il s'agissait d'un principe inamovible, d'une nécessité de l'agriculture, exactement comme on déboise et débroussaille les régions sauvages d'Amérique et d'Australie, et l'opération va son train tranquille d'affaire courante [220].

landshire, comme un des plus bénéfiques éclaircissages (clearings) jamais vus de mémoire d'hommes ». (*Ibid.*, [p. 282]).

219a. Les « deer forests » (forêts à gibier) d'Écosse n'ont pas un seul arbre. On chasse les moutons des montagnes pelées et on y pousse les cerfs, puis on appelle cela « deer forest ». On ne peut même pas dire donc qu'on y reboise !

220. Robert Somers, *Letters from the Highlands ; or, the Famine of 1857*, Londres 1848, pp. 12-28 *passim*. Ces lettres parurent à l'origine dans le

Pillage des biens d'Église, aliénation frauduleuse des domaines de l'État, vol de la propriété communale, transformation usur-

---

Times. Les économistes anglais expliquèrent évidemment la famine qui avait frappé les Gaëls en 1847, par leur surpopulation. En tout cas, ils « pesaient » sur leurs moyens de subsistance. — Le *Clearing of Estates* ou, comme on disait, la dépose des paysans, se fit surtout sentir en Allemagne, après la guerre de Trente Ans et provoqua encore en 1790, en Saxe élective, des soulèvements de paysans. Cette pratique sévissait notamment en Allemagne orientale. Dans la plupart des provinces de Prusse, Frédéric II fut le premier à garantir le droit de propriété aux paysans. Après la conquête de la Silésie, il obligea les propriétaires fonciers à reconstruire les cabanes, les granges, etc. et à fournir aux paysans bétail et outils. Il avait besoin de soldats pour son armée et de contribuables pour son Trésor. On se fera d'ailleurs une idée de la vie agréable que le paysan menait sous son régime de malversations financières et sous le mélange de despotisme, de bureaucratie et de féodalisme qui tenait lieu de gouvernement, en lisant ces lignes, écrites par son admirateur Mirabeau : « Le lin fait donc une des grandes richesses du cultivateur dans le Nord de l'Allemagne. Malheureusement pour l'espèce humaine, ce n'est qu'une ressource contre la misère, et non un moyen de bien-être. Les impôts directs, les corvées, les servitudes de tout genre écrasent le cultivateur allemand, qui paie encore des impôts indirects dans tout ce qu'il achète... et pour comble de ruine, il n'ose pas vendre ses productions où et comme il veut ; il n'ose pas acheter ce dont il a besoin aux marchands qui pourraient le lui livrer au meilleur prix. Toutes ces causes le ruinent insensiblement, et il se trouverait hors d'état de payer les impôts directs à l'échéance sans la filerie ; elle lui offre une ressource, en occupant utilement sa femme, ses enfants, ses servants, ses valets, et lui-même : mais quelle pénible vie, même aidée de ce secours ! En été, il travaille comme un forçat au labourage et à la récolte ; il se couche à 9 heures et se lève à deux, pour suffire aux travaux ; en hiver, il devrait réparer ses forces par un plus grand repos ; mais il manquera de grains pour le pain et les semailles, s'il se défait des denrées qu'il faudrait vendre pour payer les impôts. Il faut donc filer pour suppléer à ce vide... il faut y apporter la plus grande assiduité. Aussi le paysan se couche-t-il en hiver à minuit, une heure, et se lève à cinq ou six ; ou bien il se couche à neuf, et se lève à deux, et cela tous les jours de sa vie si ce n'est le dimanche. Cet excès de veille et de travail usent la nature humaine, et de là vient qu'hommes et femmes vieillissent beaucoup plus tôt dans les campagnes que dans les villes ». (MIRABEAU, *ouv. cit.*, t. III, pp. 212 et suiv.).

Additif à la 2e édition. En mars 1866, 18 ans après la publication de l'écrit de Robert Somers cité ci-dessus, le professeur Leone Levi a tenu une conférence à la Society of Arts sur la transformation des pâturages à moutons en réserves de gibier, dans laquelle il décrit le progrès de la dévastation dans les Highlands d'Écosse. Il dit entre autres : « Dépeuplement et transformation en simple pâturage à moutons étaient le moyen le plus commode pour obtenir un revenu sans rien dépenser... Dans les Highlands, la *deer forest* devint l'alternative habituelle au pâturage à moutons. Les moutons sont chassés par des bêtes sauvages, tout comme auparavant on avait chassé les hommes pour faire place aux moutons... On peut marcher depuis les terres du comté de Dalhouise dans le Forfarshire jusqu'à celles de John o' Groats, sans jamais quitter les bois. Dans beaucoup » (de ces bois) « le renard, le chat sauvage, la martre, le putois, la belette et le lièvre des Alpes ont élu domicile ; tandis que le lapin, l'écureuil et le rat y sont arrivés depuis peu. D'énormes contrées qui figuraient jadis dans les statistiques de l'Écosse comme pâturages d'une fertilité et d'une étendue exceptionnelles sont main-

patoire de la propriété féodale et de la propriété du clan ** en propriété privée moderne, menée à son terme avec un terrorisme impitoyable : autant de méthodes idylliques de l'accumulation initiale. C'est par elles que furent conquis les champs pour l'agriculture capitaliste, que la terre fut incorporée au capital, et que fut créé pour l'industrie des villes l'apport nécessaire en prolétariat exploitable à merci.

3. *Législations draconiennes frappant les expropriés à partir de la fin du XVe siècle. Lois visant à faire baisser le salaire*

Ce prolétariat sans feu ni lieu, privé de toute protection juridique, chassé de son terroir par la dissolution des suites féodales et par des expropriations violentes et successives, ne pouvait en aucune manière être absorbé par les manufactures naissantes aussi rapidement qu'il avait été engendré. En outre, ces hommes brusquement arrachés au déroulement habituel de leur existence, ne pouvaient se faire aussi brusquement à la discipline de leur nouvel état. Ils se transformèrent massivement en mendiants, voleurs, vagabonds, partie par vocation, mais le plus souvent sous la pression des circonstances. D'où, à la fin du XVe et pendant tout le XVIe siècle, dans toute l'Europe

---

tenant exclues de toute sorte de culture et d'amendement et consacrées uniquement au plaisir de quelques chasseurs, qui ne dure que pendant une brève période de l'année ».

On lit encore dans l'*Economist* de Londres, du 2 juin 1866 : « Un journal écossais rapportait la semaine dernière, entre autres nouvelles : « Une des meilleures fermes d'élevage ovin du Sutherlandshire, pour laquelle on avait offert tout récemment une rente annuelle de 1 200 £, est transformée en *deer forest* ! » Les instincts féodaux se donnent libres cours, comme au temps où le conquérant normand détruisait 36 villages pour créer la *new forest*... Deux millions d'acres, parmi lesquels figurent quelques-unes des terres les plus fertiles de l'Écosse, sont littéralement dévastés. L'herbe naturelle de Glen Tilt comptait au nombre des plus riches du comté de Perth ; la *deer forest* de Ben Andler était jadis le meilleur herbage du vaste district de Badenoch ; une partie du Black Mount Forest était le meilleur pâturage écossais pour les moutons noirs. On se fera une idée de l'étendue des terres dévastées pour l'amour de la chasse en songeant qu'elles recouvrent une superficie beaucoup plus grande que le comté de Perth tout entier. On mesurera la perte en sources de production que cette dévastation brutale a causé au pays quand on saura que le sol de la *forêt* ** de Ben Andler, qui pouvait nourrir 15 000 moutons, ne représente que 1/3 de toute la réserve de chasse de l'Écosse... Tout ce terrain de chasse est devenu improductif... Il aurait pu tout aussi bien être englouti sous les flots de la mer du Nord. La main énergique du législateur devrait mettre un terme à ces déserts improvisés ».

occidentale, une législation draconienne et sanglante contre le vagabondage. Les pères de l'actuelle classe ouvrière ont commencé par être châtiés pour la transformation, qu'on leur avait imposée, en pauvres et en vagabonds. La législation les traita en malfaiteurs « de plein gré », alléguant qu'il dépendait de leur seul bon vouloir qu'ils continuassent à travailler dans les conditions anciennes, alors que celles-ci n'existaient plus.

En Angleterre, cette législation commença sous Henri VII.

Henri VIII, 1530 : les mendiants âgés et inaptes au travail obtiennent une licence de mendicité. En revanche, les vagabonds valides sont flagellés et jetés en prison. On les attache derrière une charrette et on les fouette jusqu'au sang, après quoi ils doivent jurer sous la foi du serment de retourner sur leur lieu de naissance, ou à l'endroit qu'ils ont habité dans les trois dernières années et de « se mettre au travail » (*to put himself to labour*). Cruelle ironie ! 27e année du règne de Henri VIII : le statut antérieur est confirmé, mais aggravé par de nouveaux ajouts. S'il est repris en flagrant délit de vagabondage, le vagabond sera fouetté une nouvelle fois, et on lui coupera la moitié de l'oreille ; la troisième fois, le récidiviste sera considéré comme un grand criminel et un ennemi de la communauté, et il sera exécuté.

Édouard VI : un statut datant de 1547, première année de son règne, prescrit que quiconque refuse de travailler sera adjugé comme esclave à la personne qui l'aura dénoncé comme oisif. Le maître nourrira son esclave de pain et d'eau, de boissons médiocres et des déchets de viande qu'il lui semblera bon de donner. Il a le droit de lui imposer, par le fouet et par les chaînes, n'importe quelle espèce de travail, y compris le plus répugnant. Si l'esclave s'éloigne une quinzaine de jours, il sera condamné à l'esclavage à vie et marqué au fer rouge de la lettre S sur le front ou sur les joues. S'il s'enfuit une troisième fois, il sera exécuté. pour trahison de l'État. Le maître peut le vendre, le léguer par testament, le louer comme esclave, au même titre que ses autres biens mobiliers et que son bétail. Si les esclaves entreprennent quoi que ce soit contre leurs maîtres, ils seront également exécutés. Les juges de paix sont tenus, sur information, de faire rechercher les bonshommes. S'il se trouve qu'un galvaudeux a traîné désœuvré pendant 3 jours, il devra être ramené à son lieu de naissance, marqué au fer rouge du signe V sur la poitrine, enchaîné, et employé au nettoyage des rues ou à toutes sortes de tâches. Si le vagabond indique un faux lieu de

naissance, il sera condamné à devenir esclave à vie de ce lieu, de ses habitants ou de la corporation, et il sera marqué d'un S au fer rouge. Tout un chacun a le droit de prendre au vagabond ses enfants et de les garder comme apprentis, les garçons jusqu'à 24 ans, les filles jusqu'à 20. S'ils s'enfuient, ils seront jusqu'à cet âge les esclaves des patrons, qui peuvent les enchaîner, les fouetter, etc. autant qu'il leur plaît. Chaque maître a le droit de passer un anneau de fer autour du cou, des bras ou des jambes de son esclave pour mieux le reconnaître et être plus sûr de lui [221]. La dernière partie de ce statut prévoit que certains pauvres devront être employés par la localité ou les individus qui leur donnent à manger et à boire et acceptent de leur trouver du travail. Cette sorte d'esclaves de paroisse s'est maintenue en Angleterre jusqu'à une date avancée du xixe siècle sous le nom de *roundsmen* (hommes de tournée).

Elisabeth, 1572 : les mendiants sans licence, âgés de plus de 14 ans, seront sévèrement fouettés et, dans le cas où personne ne voudrait les prendre à son service pendant deux ans, marqués au fer rouge sur le lobe de l'oreille gauche. En cas de récidive et s'ils ont plus de 18 ans, ils seront... exécutés si personne ne veut les prendre à son service pendant deux ans. Mais la troisième fois, ils seront exécutés sans possibilité de grâce comme traîtres à la nation. Autres statuts semblables : 18e année du règne d'Elisabeth, c. 13 et 1597 [221a].

---

221. L'auteur de *Essay on trade, etc.*, 1770, note : « Sous le gouvernement d'Edouard VI, les Anglais semblent s'être mis sérieusement à encourager les manufactures et à donner du travail aux pauvres. Cela apparaît dans un statut très étonnant où il est dit que tous les vagabonds doivent être marqués au fer rouge », etc. (*ibid.*, p. 5).

221a. Thomas More écrit dans son *Utopie* (pp. 41, 42) : « Ainsi il arrive qu'un glouton avide et insatiable, véritable fléau pour son pays natal, peut mettre la main sur des milliers d'arpents de terre et y enfermer leurs propriétaires dans une enceinte de pieux et de haies, ou les tourmenter à force de violence et d'injustice jusqu'à ce qu'ils soient contraints de tout vendre. D'une manière ou d'une autre, que cela plie ou que cela casse, il faut qu'ils déguerpissent — pauvres hères, simples et misérables ! Hommes et femmes, maris et épouses, orphelins et veuves, mères en pleurs avec leurs nourrissons et tout leur ménage, pauvre en biens mais riche en personnes, car l'agriculture avait besoin de beaucoup de bras. Ils traînent leurs pas, dis-je, loin de leur foyer connu et familier, sans trouver un lieu de repos ; dans d'autres circonstances, la vente de leurs ustensiles domestiques eût pu les soulager, si peu qu'ils veuillent ; mais, jetés subitement dehors, ils sont forcés de les abandonner à des prix dérisoires. Et une fois qu'ils ont erré de ci, de là, et mangé jusqu'au dernier liard, que peuvent-ils faire d'autre que voler et ensuite, mon Dieu ! être pendus en toute légalité, ou bien aller mendier ? Et même alors, on les jette en prison comme des vagabonds parce qu'ils mènent une vie errante et ne travaillent pas, eux à qui personne ne

Jacques Ier : tout homme errant ou pratiquant la mendicité sera déclaré truand et vagabond. Les juges de paix, siégeant en Petty Sessions[221a*], ont le pouvoir de les faire fouetter sur la place publique et d'ordonner leur emprisonnement, la première fois pour 6 mois, la seconde pour 2 ans. Pendant la durée de l'emprisonnement, ils pourront être fouettés aussi souvent et autant que les juges de paix le jugeront opportun... Les truands incorrigibles et dangereux doivent être marqués d'un R sur l'épaule gauche et condamnés aux travaux forcés ; s'ils sont repris à mendier, ils seront exécutés sans possibilité de grâce. Ces ordonnances, légalement en vigueur jusqu'au début du XVIIIe siècle, ne furent abolies que par l'Acte c. 23 de la 12e année du règne d'Anne.

On trouve des lois semblables en France, où s'était établi au milieu du XVIIe siècle à Paris un *royaume des truands* *. Au début du règne de Louis XVI (Ordonnance du 13 juillet 1777), toute personne physiquement saine et âgée de 16 à 60 ans, ne disposant pas de moyens d'existence et n'exerçant pas de profession, pouvait encore être envoyée aux galères. Même chose dans le statut de Charles Quint pour les Pays-Bas, d'octobre 1537, le premier édit des États et villes de Hollande du 19 mars 1614, la déclaration des Provinces-Unies du 25 juin 1649, etc.

C'est ainsi que le peuple des campagnes, brutalement exproprié et expulsé de sa terre, réduit au vagabondage, fut astreint par des lois d'un terrorisme grotesque à la discipline nécessaire au salariat à coups de fouet, de marquages au fer rouge et de tortures.

---

veut donner du travail, si empressés qu'ils soient d'offrir leurs services ». Parmi ces malheureux fugitifs, dont Thomas More nous dit qu'on les poussa à voler, « 72 000 voleurs de grande et petite envergure furent exécutés sous le règne d'Henri VIII ». (HOLINSHED, *Description of England*, vol. I, p. 186). Aux temps d'Elisabeth, « les vagabonds étaient pendus en séries ; à l'époque, il ne s'écoulait pas une année sans que 300 ou 400 d'entre eux soient ordinairement condamnés ici ou là à la potence ». (STRYPE, *Annals of the Reformation and Establishment of Religion, and other Various Occurences in the Church of England during Queen Elisabeth's Happy Reign*, deuxième éd. 1725, vol. II). Le même Strype nous apprend que dans le Somersetshire, en une seule année, 40 personnes furent pendues, 35 marquées au fer rouge, 37 fouettées, tandis que 183 « pécheurs désespérés » étaient libérés. Cependant, dit-il, ce grand nombre d'accusés « ne comprend pas un cinquième de crimes de sang, du fait de la négligence des juges de paix et de la stupide commisération du peuple ». Il ajoute : « la situation dans les autres comtés d'Angleterre n'était pas meilleure que dans le Somersetshire et dans nombre d'entre eux, elle était pire ».

221a*. Par *Petty Sessions*, on désigne les sessions ordinaires des Justices de paix, généralement consacrées aux affaires peu importantes.

Il ne suffit pas qu'à un pôle les conditions de travail se présentent comme capital et qu'à l'autre se présentent des hommes qui n'ont rien à vendre que leur force de travail. Il ne suffit pas non plus de les forcer à se vendre de leur plein gré. A mesure que progresse la production capitaliste, se développe une classe ouvrière portée par son éducation, la tradition et l'habitude, à considérer comme des lois de la nature allant de soi les exigences de ce mode de production. L'organisation du procès de production capitaliste développé brise toute résistance, la génération permanente d'une surpopulation relative maintient la loi de l'offre et de la demande de travail et, partant, le salaire, dans des voies conformes aux besoins de valorisation du capital, la contrainte muette des rapports économiques scelle la domination du capitaliste sur le travailleur. La violence immédiate, extra-économique, est certes encore employée, mais seulement exceptionnellement. Quand les choses vont leur cours ordinaire, l'ouvrier peut être abandonné aux « lois naturelles de la production », c'est-à-dire à sa dépendance du capital, elle-même issue des conditions de production, qui la garantissent et la perpétuent. Il en va autrement pendant toute la période historique de genèse de la production capitaliste. La bourgeoisie montante a besoin et use de la violence du pouvoir d'État pour « réguler » le salaire, c'est-à-dire pour le faire entrer de force dans les limites qui conviennent aux faiseurs de plus, pour rallonger la journée de travail et maintenir l'ouvrier lui-même dans un degré de dépendance normal. C'est là un moment essentiel de la prétendue accumulation initiale.

La classe des travailleurs salariés, qui naît dans la dernière moitié du XIVe siècle, ne constituait alors, et cela dura au siècle suivant, qu'une composante très mineure de la population, dont la position était fortement protégée par l'exploitation agricole autonome dans les campagnes et par l'organisation corporative dans les villes. A la campagne et à la ville, maîtres et ouvriers étaient socialement proches l'un de l'autre. La subordination du travail au capital était seulement formelle, c'est-à-dire que le mode de production proprement dit ne possédait encore aucun caractère spécifiquement capitaliste. L'élément variable du capital était encore largement prépondérant sur son élément constant. La demande en travail salarié croissait donc rapidement avec chaque accumulation du capital, tandis que l'apport de travail salarié ne suivait que lentement. Une grande partie du produit national, qui plus tard allait être

convertie en fonds d'accumulation du capital, entrait alors encore dans le fonds de consommation du travailleur.

La législation sur le travail salarié, qui dès l'origine est marquée au coin de l'exploitation de l'ouvrier et lui demeure toujours également hostile[222], au fur et à mesure que cette exploitation progresse, est inaugurée en Angleterre par le *Statute of Labourers* d'Edouard III, qui date de 1349. Celui-ci a pour pendant en France l'Ordonnance de 1350, promulguée au nom du roi Jean. Les législations anglaise et française sont parallèles et de contenu identique. Je ne reviens pas sur tout ce qui, dans les statuts ouvriers, tente d'imposer une prolongation de la journée de travail, ce point ayant été traité précédemment (chapitre VIII, 5).

Ce *Statute of Labourers* fut promulgué en réponse aux plaintes insistantes de la Chambre des Communes.

« Avant, dit naïvement un tory, les pauvres exigeaient un salaire si élevé qu'ils menaçaient l'industrie et la richesse. Maintenant, leur salaire est si bas qu'ils menacent également l'industrie et la richesse, mais d'une autre manière et sans doute plus dangereusement qu'autrefois » [223].

Un tarif salarial légal y était fixé pour la ville et pour la campagne, pour l'ouvrage à la tâche et l'ouvrage à la journée. Les ouvriers des campagnes doivent s'engager à l'année, ceux des villes « sur le marché public ». Il est interdit, sous peine de prison, de payer des salaires plus élevés que le salaire statutaire, mais on punit plus lourdement ceux qui touchent ces salaires trop élevés que celui qui les paie. Ainsi, les Sect. 18 et 19 du statut des apprentis promulgué par Elisabeth prévoient encore une peine de dix jours de prison pour quiconque aura payé un salaire trop élevé, et une peine de vingt et un jours en revanche pour celui qui l'aura accepté. Un statut de 1360 aggravait les peines et autorisait même le maître à extorquer du travail au tarif salarial légal en employant la contrainte physique. Toutes espèces de combinaisons, contrats, serments, etc. par

---

222. « Chaque fois que la législation tente de régler les différends entre les patrons et leurs ouvriers, ses conseillers sont toujours les patrons », dit A. Smith. [*An Inquiry, etc.*, Edimbourg 1814, tome 1, p. 142]. « L'esprit des lois, c'est la propriété », dit Linguet. [*Théorie des lois civiles*, Londres 1767, t. 1, p. 236].

223. [J.B. Byles], *Sophisms of Free Trade. By a Barrister*, Londres 1850, p. 206. Il ajoute malicieusement : « Nous étions toujours prêts à intervenir pour l'employeur. Ne peut-on rien faire pour l'employé ? ».

lesquels maçons et charpentiers se liaient réciproquement, sont déclarés nuls et non avenus. La coalition d'ouvriers fut considérée comme un crime majeur du XIVe siècle jusqu'en 1825, année où furent abolies les lois anti-coalition[223*]. Tout l'esprit du Statut ouvrier de 1349 et de ses rejetons ultérieurs se résume lumineusement dans l'une de ses caractéristiques principales, savoir que l'État imposait certes un maximum de salaire, mais qu'il se gardait bien de fixer un minimum.

On se souvient qu'au XVIe siècle, la situation des travailleurs s'aggrava considérablement. Le salaire en argent augmenta, mais pas de manière proportionnelle à la dépréciation de la monnaie et à l'augmentation corrélative des prix des marchandises. Dans les faits donc, il y eut baisse du salaire. Pourtant, les lois qui visaient à le rabaisser restèrent en vigueur, aux côtés de l'ablation partielle de l'oreille et du marquage au fer rouge des gens « que personne ne voulait prendre à son service ». Le statut des apprentis c. 3 de la 5e année du règne d'Elisabeth donna aux juges de paix le pouvoir de fixer certains salaires et de les modifier en fonction des saisons et des prix des marchandises. Jacques Ier étendit cette réglementation du travail aux tisserands, aux fileurs et à toutes les catégories d'ouvriers possibles[224], et George II étendit les lois contre les coalitions ouvrières à l'ensemble des manufactures.

223*. Voir note 235* du chapitre 13.

224. Il résulte d'une clause du Statut, 2 Jacques Ier, c. 6, que certains drapiers s'arrogent le droit de dicter officiellement, en tant que juges de paix, le tarif des salaires dans leurs propres ateliers. — En Allemagne, les statuts visant à maintenir le salaire à un bas niveau étaient chose fréquente notamment après la guerre de Trente Ans. « Sur les terres dépeuplées, les propriétaires souffraient beaucoup du manque de domestiques et d'ouvriers. Il fut interdit à tous les habitants des villages de louer des chambres à des hommes et à des femmes célibataires, tous ceux qui entraient dans cette catégorie devaient être dénoncés à l'autorité et jetés en prison au cas où ils ne voudraient pas servir comme domestiques, même s'ils subvenaient à leurs besoins grâce à une autre activité, en faisant les semences pour les paysans contre un salaire journalier, ou même du commerce de monnaie ou de grain. (*Privilèges impériaux et sanctions pour la Silésie*, I, 125). Pendant tout un siècle, les mêmes plaintes amères reviennent comme un leitmotiv dans les ordonnances des seigneurs contre la canaille méchante et impertinente, qui ne veut pas se soumettre aux dures conditions ni se contenter du salaire légal ; il est interdit à un propriétaire foncier de donner plus que le tarif fixé par le territoire. Et pourtant, les conditions du service après la guerre de Trente Ans sont parfois meilleures encore que ce qu'elles seront 100 ans plus tard ; en 1652, les domestiques, en Silésie, avaient encore de la viande deux fois par semaine ; au XIXe siècle, on y trouvait encore des districts où ils n'en avaient que trois fois par an. Le

Pendant la période manufacturière proprement dite, le mode de production capitaliste s'était suffisamment renforcé pour rendre la réglementation légale du salaire aussi impraticable que superflue, mais on ne voulait pas être privé, en cas de nécessité, des armes de l'ancien arsenal. Un bill adopté dans la 8e année du règne de George II interdisait encore pour les compagnons tailleurs de Londres et des alentours un salaire journalier supérieur à 2 sh. 7 ½ d., sauf dans les cas de deuil général. Un autre, de la 13e année du règne de George III, c. 68, confiait encore la réglementation du salaire des tisseurs de soie aux juges de paix ; en 1796, il fallut encore deux jugements de cour suprême pour décider si les ordres des juges de paix sur le salaire étaient valables aussi pour des travailleurs non agricoles ; en 1799, une Loi du Parlement confirmait encore que le salaire des mineurs des fosses d'Écosse était réglementé par un statut d'Elisabeth et deux lois écossaises de 1661 et 1671. Entre-temps, les circonstances s'étaient profondément transformées comme le démontre un incident inouï dont la Chambre des Communes fut le théâtre. En ce lieu où, depuis plus de 400 ans, on avait fabriqué des lois sur le maximum que le salaire ne devrait en aucun cas dépasser, Whitbread proposa en 1796 un minimum légal pour le salaire des journaliers agricoles. Pitt s'y opposa, tout en admettant que « les pauvres étaient dans une situation cruelle (*cruel*) ». Enfin, en 1813, les Lois réglementant les salaires furent abolies. Elles constituaient une anomalie ridicule, depuis que le capitaliste fixait lui-même le règlement de sa fabrique dans le cadre de sa propre législation privée et complétait le salaire de l'ouvrier agricole pour arriver au minimum indispensable, à l'aide de l'impôt sur les pauvres. Quant aux dispositions des statuts du travail concernant les contrats entre patrons et salariés, les licenciements, etc. qui permettent qu'en cas de rupture de contrat le patron ne se voie intenter qu'une action civile, alors que l'ouvrier était passible des assises, elles sont aujourd'hui en pleine et entière vigueur.

Les cruelles Lois anticoalitions s'effondrèrent en 1825 devant l'attitude menaçante du prolétariat. Toutefois, elles ne furent annulées qu'en partie. Certains beaux restes des anciens statuts ne disparurent qu'en 1859. La Loi parlementaire

---

salaire journalier était également plus élevé juste après la guerre de Trente Ans qu'aux siècles suivants ». (G. Freytag, [*Neue Bilder aus dem Leben des deutschen Volkes*, Leipzig 1862, pp. 34, 35]).

du 29 juin 1871 prétendait enfin faire disparaître les derniers vestiges de cette législation de classe, en reconnaissant l'existence légale des trade-unions. Mais une loi parlementaire de la même date (*An act to amend the criminal law relating to violence, threats and molestation*) rétablit de fait, sous une nouvelle forme, l'ancien état de choses. Par cet *escamotage* * parlementaire, les moyens auxquels les ouvriers pouvaient recourir en cas de *grève* ** ou de lock-out (grève des fabricants coalisés par la fermeture simultanée de leurs usines) ont été soustraits au droit commun et soumis à une législation pénale d'exception, dont l'interprétation incombe aux fabricants eux-mêmes, en leur qualité de juges de paix. Deux ans auparavant, la même Chambre des Communes et le même sieur Gladstone avaient présenté, avec une notoire honnêteté, un projet de loi sur l'abolition de toutes les lois pénales d'exception contre la classe ouvrière. Mais le projet ne dépassa pas la seconde lecture, et on traîna l'affaire en longueur, jusqu'à ce que le « grand Parti libéral » eût enfin trouvé, grâce à une alliance avec les tories, le courage de se retourner résolument contre ce même prolétariat qui l'avait porté au pouvoir. Non content de cette trahison, le « grand Parti libéral » permit aux juges anglais, toujours prêts à frétiller de la queue quand les classes dominantes les sifflent, d'exhumer les lois périmées sur les « conspirations » et de les appliquer aux coalitions ouvrières. Comme on voit, c'est seulement à contre cœur et sous la pression des masses que le Parlement anglais a renoncé aux lois contre les *grèves* ** et les trades' unions après avoir occupé lui-même pendant cinq siècles, avec un égoïsme éhonté, la position d'une trades' union permanente des capitalistes contre les ouvriers.

Dès le début de la tempête révolutionnaire, la bourgeoisie française osa reprendre aux ouvriers le droit d'association que ceux-ci venaient à peine de conquérir. Par un décret du 14 juin 1791, elle déclara que toute coalition ouvrière était « attentatoire à la Liberté et à la Déclaration des droits de l'homme », passible d'une amende de 500 livres et de la privation des droits civiques pendant un an[225]. Cette loi, qui joue de l'État et de

225. L'article I de cette loi stipule : « L'anéantissement de toute espèce de corporations des citoyens du même état et profession étant l'une des bases fondamentales de la Constitution française, il est défendu de les rétablir de fait sous quelque prétexte et sous quelque forme que ce soit ». L'article IV déclare que si « des citoyens attachés aux mêmes professions, arts et métiers pre-

la police pour obliger la concurrence entre le capital et le travail à entrer dans des bornes qui conviennent au capital, survécut aux révolutions et au changement de dynastie. Même la Terreur n'y a pas touché. C'est seulement tout récemment qu'elle a été rayée du *Code Pénal* *. Rien n'est plus caractéristique que le prétexte avancé pour ce coup d'État bourgeois. « Bien qu'il soit souhaitable », dit le rapporteur Le Chapelier, « que le salaire soit plus élevé qu'il n'est actuellement, afin que celui qui le reçoit soit hors de cette dépendance absolue que produit la privation des produits de première nécessité, qui est presque celle de l'esclavage », les ouvriers ne doivent pas pour autant se concerter sur leurs intérêts, agir en commun et ainsi adoucir leur « dépendance absolue, qui est presque esclavage », parce que ce faisant ils portent atteinte à la « liberté de leurs *ci-devant maîtres* *, les actuels entrepreneurs » (à leur liberté de maintenir les ouvriers en esclavage !) et parce qu'une coalition contre le despotisme des anciens maîtres des corporations — qui l'eût cru — est un rétablissement des corporations abolies par la Constitution française [226].

4. *Genèse du fermier capitaliste*

Maintenant que nous avons examiné la création violente de ces prolétaires sans feu ni lieu, la discipline sanguinaire qui les transforme en travailleurs salariés, et l'infâme drame politique, où, par des opérations de police, l'accumulation du capital s'accroît au fur et à mesure que grandit le degré d'exploitation du travail, la question qui se pose est : d'où proviennent, à l'origine, les capitalistes ? L'expropriation de la population rurale ne crée en effet immédiatement que des grands propriétaires fonciers. S'agissant de la genèse du fermier, nous pouvons pour ainsi dire la toucher du doigt, car c'est un processus lent, qui se déroule sur de nombreux siècles. Les serfs proprement dits, et avec eux aussi certains petits propriétaires libres, se trouvaient

---

naient des délibérations, faisaient entre eux des conventions tendant à refuser de concert ou à n'accorder qu'à un prix déterminé le secours de leur industrie ou de leurs travaux, lesdites délibérations et conventions... seront déclarées inconstitutionnelles, attentatoires à la liberté et à la déclaration des droits de l'homme, etc. », donc crimes contre l'État, exactement comme dans les anciens statuts ouvriers. (*Révolutions de Paris*, Paris 1791, t. III, p. 523).

226. BUCHEZ et ROUX, *Histoire Parlementaire*, t. X, pp. 193, 195, *passim*.

dans des rapports de propriété très différents et se sont donc trouvés émancipés dans des conditions économiques très différentes.

En Angleterre, la première forme du fermier [226*] est le Bailiff qui est lui-même serf. Sa position est semblable à celle du villicus de la Rome antique, mais dans une sphère d'action plus étroite. Au cours de la deuxième moitié du XIVe siècle, il est remplacé par un fermier que le landlord pourvoit en semences, bétail et outillage agricole. Sa situation n'est guère différente de celle du paysan. Il exploite simplement plus de travail salarié. Il devient bientôt *métayer* *, demi-fermier. Il met une partie du capital agricole, le landlord met l'autre. Tous deux se partagent le produit global selon une proportion déterminée par contrat. En Angleterre, cette forme disparaît rapidement pour faire place à celle du fermier proprement dit, qui valorise son propre capital en employant des ouvriers salariés et paie au landlord, en argent ou en nature, une partie du surproduit, à titre de rente foncière.

Au XVe siècle, tant que le paysan indépendant et le valet de ferme, qui cultive aussi en même temps pour son propre compte en plus de son service salarié, s'enrichissent eux-mêmes de leur travail, la situation du fermier et son champ de production restent d'une égale médiocrité. C'est la révolution de l'agriculture, qui commence dans le dernier tiers du XVe siècle et se prolonge pendant presque tout le XVIe (exception faite toutefois des dernières décennies), qui va l'enrichir aussi rapidement qu'elle appauvrira la population rurale [227]. L'usurpation des pâturages communaux, etc. lui permet d'augmenter considérablement son cheptel et pratiquement sans frais, tandis que le bétail lui procure une fumure plus abondante pour la culture de la terre.

Au XVIe siècle un élément d'une importance décisive vient s'ajouter à cela. Les contrats de fermage étaient alors de longue durée, les baux étaient souvent de 99 ans. La baisse continue de la valeur des métaux précieux et donc de la monnaie rapporta un véritable pactole aux fermiers. Abstraction faite de tous les facteurs évoqués précédemment, elle fit baisser le salaire,

226*. *Pächter.*

227. « Des fermiers », dit Harrison dans sa *Description of England*, « qui avaient de la peine à payer 4 £ de rente, payent maintenant 40, 50, 100 £ et croient avoir fait une mauvaise affaire si, à l'expiration de leur bail, ils n'ont pas mis de côté l'équivalent de 6 ou 7 années de rente ».

dont une fraction fut ainsi annexée au profit du fermage. La hausse continue des prix du grain, de la laine, bref de l'ensemble des produits agricoles, faisait grossir le capital-argent du fermier sans qu'il y fût pour rien, tandis que la rente foncière qu'il avait à payer avait été contractée sur la base d'une valeur argent complètement périmée[228]. Il s'enrichit ainsi à la fois aux frais de ses ouvriers salariés et aux frais de ses landlords. Rien d'étonnant donc que l'Angleterre possédât à la fin du XVIe siècle une classe de « fermiers capitalistes » riches pour l'époque[229].

---

228. Sur l'influence de la dépréciation de la monnaie au XVIe siècle sur les diverses classes de la société : *A Compendious or Briefe Examination of Certayne Ordinary Complaints of Diverse of our Countrymen in these our Days. By W.S., Gentlemen*, Londres 1581. La forme dialoguée de cet écrit contribua longtemps à le faire attribuer à Shakespeare, si bien qu'une nouvelle édition parut encore en 1751 sous son nom. Son auteur est William Stafford. A un certain endroit, le chevalier Knight, raisonne comme suit :

« Chevalier : Vous, mon voisin le paysan, vous maître mercier et vous compère chaudronnier, avec d'autres artisans, vous savez bien vous tirer d'affaire. Car à mesure que les choses sont plus chères qu'elles étaient, vous augmentez d'autant le prix de vos denrées et des travaux que vous revendez. Mais nous n'avons rien à vendre dont nous puissions augmenter le prix en compensation des choses que nous devons acheter plus cher »... A un autre endroit, le chevalier demande au docteur : « Je vous prie de me dire à quelle sorte de gens vous pensez. Et d'abord de dire ceux dont vous pensez qu'ils ne doivent subir aucune perte. — Docteur : A mon sens, tous ceux qui vivent de vendre et d'acheter, car, lorsqu'ils achètent cher, ils revendent en conséquence. — Chevalier : Quelle autre sorte de gens gagnera encore, selon vous ? — Docteur : Eh bien ! tous ceux qui ont des fermages ou des terres à cultiver au prix de l'ancien loyer, car là où ils paient à l'ancien taux ils vendent au nouveau. — c'est-à-dire qu'ils paient vraiment fort peu pour leurs terres et vendent tout ce qui pousse dessus fort cher... — Chevalier : Quelle est la catégorie dont vous avez dit qu'elle devrait subir des pertes plus grandes encore que ce que ces hommes-là ont fait comme profit ? — Docteur : Ce sont tous les nobles, les gentilshommes et tous ceux qui vivent soit d'une rente fixe, soit d'un stipendium (salaire), ou qui ne cultivent pas la terre ou qui ne font pas de commerce ».

229. En France, le *régisseur* *, administrateur et percepteur des prestations dues au seigneur féodal au début du Moyen Age, devient bientôt un *homme d'affaires* *, qui, à force d'extorsions et d'escroqueries, finit par devenir capitaliste. Ces régisseurs étaient parfois eux-mêmes des gens très distingués. Par exemple : « C'est li compte que messire Jacques de Thoraisse, chevalier chastelain sor Besançon rent es seigneur tenant les comptes à Dijon pour monseigneur le duc et comte de Bourgoigne, des rentes appartenant à la dite chastellenie, depuis XXVe jour de décembre MCCCLIX jusqu'au XXVIIIe jour de décembre MCCCLX ». (Alexis MONTEIL, *Histoire des Matériaux manuscrits etc.*, pp. 234, 235). On voit ici déjà comment, dans toutes les sphères de la vie sociale, la part du lion échoit à l'intermédiaire. Dans le domaine économique par exemple, *financiers* *, gens de bourse, commerçants, épiciers écrèment les affaires ; dans le domaine du droit civil, l'avocat plume les parties ; en politique le représentant compte plus que les électeurs, le ministre plus que le souverain ; en religion, le « médiateur » rejette Dieu à l'arrière-plan pour être à son tour supplanté par les curés, nouveaux intermédiaires inévitables entre le bon pasteur et ses ouailles.

5. *Répercussion de la révolution agricole sur l'industrie. Création du marché intérieur pour le capital industriel*

Ces populations rurales constamment expropriées et chassées par à-coups successifs et répétés ont fourni en permanence l'industrie des villes en masses de prolétaires complètement extérieures aux rapports corporatifs, circonstance bénie qui fait croire au vieil A. Anderson (qu'il ne faut pas confondre avec James Anderson), dans son *Histoire du Commerce*, que la Providence est directement intervenue. Il faut nous arrêter un instant encore à cet élément de l'accumulation initiale. A la raréfaction de la population rurale indépendante exploitant elle-même sa terre, n'a pas seulement correspondu la densification du prolétariat industriel, à la même manière dont Geoffroy-Saint-Hilaire explique la raréfaction de la matière cosmique en un point par sa densification en un autre [230]. Malgré la diminution du nombre de gens qui le cultivaient, le sol produisait toujours autant, sinon plus qu'auparavant, parce que la révolution dans les rapports de propriété foncière s'était accompagnée d'une amélioration des méthodes de culture, d'une plus grande coopération, d'une concentration des moyens de production, etc. et parce que les ouvriers ruraux salariés non seulement étaient astreints à un travail plus intense [231], mais avaient vu aussi fondre comme peau de chagrin les champs où ils travaillaient et produisaient pour eux-mêmes. En même temps qu'était libérée une partie de la population des campagnes, c'était aussi ses moyens de subsistance d'autrefois qui étaient rendus disponibles. Les voilà maintenant transformés en élément matériel

---

En France, les grands territoires féodaux étaient divisés, comme en Angleterre, en une infinité de petites exploitations, mais dans des conditions bien plus défavorables à la population rurale. Au XIVe siècle apparaissent les fermages, *fermes* * ou *terriers* *. Leur nombre ne cessa de s'accroître et dépassa largement les 1000 00. Ils payaient en argent ou en nature une rente foncière qui variait entre la moitié et le cinquième du produit. Les *terriers* * étaient des *fiefs*, *arrière-fiefs* *, suivant la valeur et l'étendue des domaines, dont plus d'un ne comptait que quelques *arpents* *. Tous ces terriers avaient juridiction à quelque degré que ce fût sur les résidents ; il y avait quatre degrés. On imagine la pression que pouvaient exercer ces petits tyrans sur la population rurale. Monteil dit qu'il y avait autrefois 160 000 tribunaux en France, alors qu'aujourd'hui 4 000 suffisent (justices de paix compris).

230. Dans ses *Notions de Philosophie Naturelle* *, Paris 1838.

231. C'est sur ce point que Sir James Steuart insiste. [(*An Inquiry etc*..., Dublin 1770, vol. I, Livre 1, chap. 16)].

du capital variable. Le paysan mis à la porte doit, sous forme de salaire, acheter leur valeur à son nouveau seigneur, le capitaliste industriel. Il en alla du matériau brut de l'industrie comme des moyens de subsistance. Il se transforma en élément du capital constant.

Imaginons, par exemple, une partie des paysans de Westphalie sous Frédéric II, tous tisseurs par ailleurs, sinon de soie, du moins de lin, expropriée par la force et chassée de son terroir, tandis que ceux qui sont restés sont transformés en journaliers des grands fermiers. Dans le même temps s'élèvent de grandes filatures de lin et de grandes fabriques de tissage, où les paysans « libérés » travaillent désormais comme salariés. Le lin a toujours exactement le même aspect qu'auparavant. Pas une de ses fibres ne s'est modifiée, mais une nouvelle âme sociale s'est glissée dans son corps. Il constitue maintenant une partie du capital constant des seigneurs manufacturiers. Alors qu'il était réparti autrefois entre une énorme masse de petits producteurs qui le cultivaient eux-mêmes et le filaient en famille par petites quantités, il est désormais concentré entre les mains d'un capitaliste qui fait filer et tisser les autres pour lui. Le travail en plus dépensé dans la filature de lin qui se réalisait autrefois en revenu en plus d'innombrables familles paysannes, ou encore, du temps de Frédéric II, en impôts *pour le roi de Prusse* * se réalise maintenant dans le profit de quelques capitalistes. Les fuseaux et les métiers à tisser autrefois disséminés à la surface du pays sont maintenant rassemblés dans quelques grandes casernes de travail tout comme les ouvriers et le matériau brut. Et dès lors, fuseaux, métiers et matériau brut, de moyens d'existence indépendants qu'ils étaient pour les fileurs et les tisserands, sont transformés en moyens de les commander[232] et de leur sucer du travail non payé. Rien n'indique, à les voir, que les grandes manufactures, ainsi que les grandes fermes, sont issues du regroupement de nombreux petits ateliers de production... et qu'elles ont été formées grâce à l'expropriation de nombreux petits producteurs indépendants. Cependant l'observateur sans préventions ne sera pas abusé. Du temps de Mirabeau, le lion de la révolution, les grandes

232. « Je permettrai », dit le capitaliste, « que vous ayez l'honneur de me servir, à condition que vous donnerez le peu qui vous reste pour la peine que je prendrai de vous commander ». (J.J. Rousseau, *Discours sur l'Economie Politique*, [Genève 1760, p. 70].)

manufactures s'appelaient encore *manufactures réunies* *, comme nous parlons de terres réunies.

« On ne fait attention », dit Mirabeau, « qu'aux grandes manufactures, où des centaines d'hommes travaillent sous un directeur, et que l'on nomme communément *manufactures réunies*. Celles où un très grand nombre d'ouvriers travaillent chacun séparément, et chacun pour son propre compte, sont à peine considérées ; on les met à une distance infinie des autres. C'est une très grande erreur ; car ces dernières font seules un objet de prospérité nationale vraiment important... La fabrique réunie enrichira prodigieusement un ou deux entrepreneurs, mais les ouvriers ne seront que des journaliers plus ou moins payés, et ne participeront en rien au bien de l'entreprise. Dans la fabrique séparée, au contraire, personne ne deviendra riche, mais beaucoup d'ouvriers seront à leur aise... Le nombre des ouvriers économes et industrieux augmentera, parce qu'ils verront dans la bonne conduite, dans l'activité, un moyen d'améliorer essentiellement leur situation, et non d'obtenir un petit rehaussement de gages, qui ne peut jamais être un objet important pour l'avenir, et dont le seul produit est de mettre les hommes en état de vivre un peu mieux, mais seulement au jour le jour. Les manufactures séparées, pour la plupart combinées avec la petite culture, sont les seules libres » [233].

L'expropriation et l'expulsion d'une partie de la population rurale ne font pas que libérer pour le capital industriel les ouvriers et leurs moyens de subsistance et matière de travail ; elles créent aussi le marché intérieur.

Les mêmes événements en effet qui transforment les petits paysans en ouvriers salariés et leurs moyens de subsistance et de travail en éléments matériels du capital, créent en même temps le marché intérieur de ce dernier. Auparavant, la famille paysanne produisait et façonnait elle-même les moyens de subsistance et les matières premières, qu'elle consommait ensuite pour la plus grande part. Ces matières premières et ces moyens de subsistance sont devenus désormais des marchandises ; le gros fermier les vend et c'est dans les manufactures qu'il trouve son marché. Fil, toile, laines brutes, — tous objets dont les matières premières se trouvaient dans le champ d'existence de chaque famille paysanne, qui les filait et les tissait pour son

233. Mirabeau, *ouv. cit.*, t. III, pp. 20, 109, *passim*. Si Mirabeau estime que les ateliers dispersés sont plus économiques et plus productifs que les ateliers « réunis », et s'il ne voit dans ces derniers que des plantes de serre artificielles prises en charge par les gouvernements des États, cela s'explique par la situation où se trouvait alors une grande partie des manufactures continentales.

propre usage — se transforment maintenant en articles de manufacture dont les districts de campagne, précisément, constituent le débouché. La nombreuse clientèle dispersée, jusque-là dépendante d'une foule de petits producteurs travaillant pour leur propre compte, se concentre maintenant en un grand marché approvisionné par le capital industriel [234]. C'est ainsi que l'expropriation de paysans qui, auparavant, exploitaient la terre pour leur compte, et la séparation opérée entre ces derniers et leurs moyens de production vont de pair avec la destruction de l'industrie rurale annexe, le processus de dissociation de la manufacture et de l'agriculture. Et seule cette destruction de l'industrie rurale domestique peut donner au marché intérieur d'un pays l'extension et l'assise solide dont le mode de production capitaliste a besoin.

La période manufacturière proprement dite n'introduit toutefois aucune transformation radicale. On se souvient qu'elle ne s'empare de la production nationale que de manière très fragmentaire et qu'elle repose toujours sur le vaste arrière-plan de l'artisanat des villes et de l'industrie domestique annexe des campagnes. Si dans certaines branches d'activité particulière elle détruit cette dernière sous une forme, et en certains points, elle la fait renaître en d'autres, parce que, jusqu'à un degré déterminé, elle a besoin d'elle pour l'élaboration du matériau brut. Ainsi produit-elle une nouvelle classe de petites gens des campagnes qui pratiquent la culture du sol comme activité secondaire et qui ont comme activité principale le travail industriel, en vue de la vente du produit à la manufacture, soit directement, soit par l'intermédiaire du marchand. C'est là une des raisons, sinon la raison principale, d'un phénomène qui déconcerte au premier abord tous ceux qui étudient l'histoire anglaise. A partir du dernier tiers du XVe siècle, on y entend sans arrêt des plaintes, qui ne s'interrompent que par moments, sur l'extension de l'économie capitaliste dans les campagnes

---

234. « Vingt livres de laine discrètement transformées chaque année en habillement pour et par une famille de travailleurs dans ses moments de liberté — cela ne se voit pas — mais apportez-les au marché, envoyez-les à la fabrique, donc au grossiste, donc au commerçant, et vous aurez un grand déploiement d'opérations commerciales et un capital nominal engagé de 20 fois sa valeur... La classe ouvrière est donc ainsi exploitée pour faire vivre à la fois une population ouvrière misérable, une classe parasitaire de boutiques et tout un système financier, monétaire et commercial complètement fictif ». (David URQUHART, *ouv. cit.*, p. 120).

et sur la destruction progressive de la paysannerie. Et d'autre part, on rencontre en permanence cette paysannerie, quoiqu'en nombre toujours moindre et sous une forme qui ne cesse d'empirer [235]. La raison principale de cela est la suivante : l'Angleterre, tantôt accorde la préférence à la culture des céréales, tantôt à l'élevage du bétail, par périodes d'alternances, et le volume de l'activité économique paysanne oscille suivant ces périodes d'alternance. C'est seulement la grande industrie qui fournira, avec les machines, la base constante de l'agriculture capitaliste, expropriera radicalement l'immense majorité de la population rurale et achèvera la séparation de l'agriculture et de l'industrie domestique rurale, en extirpant ses racines : le filage et le tissage [236]. C'est pourquoi aussi c'est seulement elle qui fera pour le capital industriel la conquête de l'ensemble du marché intérieur [237].

---

235. L'époque de Cromwell fait exception. Tant que dura la République, toutes les couches de la population anglaise, dans leur masse, se relevèrent de la dégradation où elle était tombée sous les Tudor.

236. Tucket sait que des manufactures proprement dites et de la destruction de la manufacture rurale ou domestique naît, avec l'introduction de la machinerie, la grande industrie de la laine. (TUCKET, *ouv cit.*, vol. I, pp. 139, 144). « La charrue, le joug étaient l'invention des dieux et l'occupation des héros : le métier à tisser, le fuseau et le fouet sont-ils de moins noble ascendance ? Séparez le rouet de la charrue, le fuseau du joug, et vous obtenez des fabriques et des maisons pour les pauvres, du crédit et des paniques, deux nations hostiles, l'une agricole, l'autre commerciale ». (David URQUHART, *ouv. cit.*, p. 122). Arrive alors Carey qui accuse l'Angleterre, et il n'a certes pas tort, de tendre à transformer tous les autres pays en peuples purement et simplement agricoles, dont le fabricant serait l'Angleterre. Il affirme que la Turquie a été ruinée de cette manière, parce que « les propriétaires et ceux qui cultivaient la terre ne furent jamais autorisés » (par l'Angleterre) « à se renforcer par l'alliance naturelle de la charrue et du métier à tisser, du marteau et de la herse » (*The Slave Trade*, p. 125). Selon lui, Urquhart est lui-même un des agents principaux de la ruine de la Turquie, où il aurait fait dans l'intérêt de l'Angleterre de la propagande libre-échangiste. Le plus beau est que Carey, par ailleurs grand larbin des Russes, prône pour empêcher ce processus de séparation le système protectionniste, qui au contraire l'accélère.

237. Les économistes philanthropiques anglais comme Mill, Rogers, Goldwin, Smith, Fawcett, etc. et certains fabricants libéraux comme John Bright et consorts, demandent aux aristocrates fonciers anglais, comme Dieu demandant à Caïn où était passé Abel : « Où sont passés nos milliers de freeholders ? » Mais vous-mêmes, d'où venez-vous ? De la destruction de ces freeholders. Pourquoi ne demandez-vous pas aussi où sont passés les tisserands, les fileurs, les artisans indépendants ?

6. *Genèse du capitaliste industriel*

La genèse du capitaliste industriel [238] ne s'est pas déroulée de manière progressive, comme celle du fermier. Il est hors de doute que plus d'un petit maître de corporation et davantage encore de petits artisans indépendants ou même d'ouvriers salariés se sont transformés en petits capitalistes, puis, grâce à une exploitation de plus en plus étendue du travail salarié et à l'accumulation correspondante, en capitalistes *sans phrase* *. Dans l'enfance de la production capitaliste, les choses se sont passées à plus d'un titre comme dans l'enfance de la ville au Moyen Age, où la question de savoir qui des serfs enfuis devait être maître ou serviteur fut en grande partie réglée selon l'ancienneté de leur fuite. Mais l'allure d'escargot de cette méthode ne correspondait pas du tout aux besoins commerciaux du nouveau marché mondial qu'avaient créé les grandes découvertes du XVe siècle. Le Moyen Age avait cependant légué deux formes différentes de capital, qui mûrissent dans les formations sociales économiques les plus diverses et sont *quand même* * considérées comme du capital : le capital usuraire et le capital commercial.

« Actuellement, toute la richesse de la société va d'abord dans les mains du capitaliste... celui-ci paye sa rente au propriétaire foncier, son salaire à l'ouvrier, leurs redevances aux collecteurs de la dîme et de l'impôt, et conserve pour lui-même une grande partie, la plus grande en fait, et plus grande encore de jour en jour, du produit annuel du travail. Le capitaliste peut être considéré aujourd'hui comme le détenteur de première main de toute la richesse sociale, bien qu'aucune loi ne lui ait transmis le droit à cette propriété, ce changement dans la propriété s'est effectué par la prise d'intérêts sur le capital... et il est extrêmement remarquable que les législateurs de l'Europe entière aient voulu empêcher cela par des lois contre l'usure... Ce pouvoir du capitaliste sur toute la richesse du pays est une révolution complète dans le droit de propriété, mais par quelle loi, par quelle série de lois a-t-elle été produite ? » [239].

L'auteur aurait dû se dire que les révolutions ne se font pas par des lois.

---

238. Industriel est pris ici par opposition à agricole. Au sens « catégoriel », le fermier est un capitaliste industriel au même titre que le fabricant.

239. *The Natural and Artifical Rights of Property Contrasted,* Londres 1832, pp. 98, 99. L'auteur de cet écrit anonyme est Th. Hodgskin.

Le capital-argent constitué grâce à l'usure et au commerce fut entravé dans sa transformation en capital industriel par la constitution féodale dans les campagnes et par la constitution corporative dans les villes[240]. Ces barrières tombèrent avec la dissólution des suites féodales, avec l'expropriation et expulsion partielle de la population rurale. La nouvelle manufacture fut érigée sur la côte, dans des ports d'exportation, ou en des points de la terre ferme qui se trouvaient hors du contrôle de l'ancien système des villes et de sa constitution corporative. D'où en Angleterre, une lutte acharnée des *corporate towns* contre ces nouvelles pépinières industrielles.

La découverte des contrées aurifères et argentifères d'Amérique, l'extermination et l'asservissement de la population indigène, son ensevelissement dans les mines, les débuts de la conquête et du sac des Indes orientales, la transformation de l'Afrique en garenne commerciale pour la chasse aux peaux noires, voilà de quoi est faite l'aurore de l'ère de la production capitaliste. Ces processus idylliques sont des moments majeurs de l'accumulation initiale. Dans la foulée suit la guerre commerciale des nations européennes, qui a la planète pour théâtre. Elle s'ouvre sur la sécession des Pays-Bas révoltés contre l'Espagne, prend une ampleur gigantesque avec la guerre antijacobine de l'Angleterre et se poursuit encore de nos jours avec les guerres de l'opium contre la Chine, etc.

Les différents moments de l'accumulation initiale se répartissent donc principalement, dans un ordre plus ou moins chronologique, entre l'Espagne, le Portugal, la Hollande, la France et l'Angleterre. A la fin du XVIIe siècle, en Angleterre, ils sont tous rassemblés en une sorte de résumé systématique dans un système colonial, un système de la dette publique, et un système moderne d'imposition et de protection douanière. Ces méthodes reposent en partie sur la violence la plus brutale ; c'est le cas, par exemple, du système colonial. Mais toutes utilisent le pouvoir d'État, la violence concentrée et organisée de la société, pour activer artificiellement le procès de transformation du mode de production féodal en mode de production capitaliste et pour en abréger les transitions. La violence est l'accoucheuse de toute

---

240. En 1793, les petits drapiers de Leeds envoyèrent encore une députation au Parlement pour présenter une pétition réclamant une loi interdisant à tout commerçant de devenir fabricant. (Dr AIKIN, *ouv. cit.*).

vieille société grosse d'une société nouvelle. Elle est elle-même une potentialité économique.

Voici ce qu'un homme qui s'est fait une spécialité du christianisme, W. Howitt, dit à propos du système colonial chrétien :

> « Les actes de barbarie et les infâmes atrocités des races soi-disant chrétiennes, dans toutes les régions du monde et à l'encontre de tous les peuples qu'elles ont pu soumettre à leur joug, n'ont leur pareil dans aucune ère de l'histoire universelle, chez aucune race, si sauvage, si inculte, si impitoyable et cynique qu'elle fût » [241].

L'histoire de l'économie coloniale hollandaise — et la Hollande fut la nation capitaliste modèle du XVIIe siècle — « déroule sous nos yeux un tableau sans pareil de trahisons, de corruptions, de meurtres et d'infamies » [242]. Rien n'est plus typique que son système de rapt dans les Célèbes afin d'obtenir des esclaves pour Java. Les voleurs d'hommes étaient formés à cette mission. Le voleur, l'interprète et le vendeur étaient les principaux agents de ce commerce, tandis que les princes indigènes étaient les principaux vendeurs. La jeunesse enlevée était cachée dans les prisons secrètes des Célèbes jusqu'à ce qu'elle fût mûre pour être envoyée sur les vaisseaux négriers. Un rapport officiel précise :

> « Cette ville de Makassar, par exemple, est pleine de prisons secrètes, toutes plus épouvantables les unes que les autres, où l'on entasse les misérables victimes de la cupidité et de la tyrannie, enchaînées, arrachées par la force à leurs familles ».

Pour s'emparer de Malakka, les Hollandais soudoyèrent le gouverneur portugais, qui les laissa entrer dans la ville en 1641. Aussitôt ils se précipitèrent chez lui et l'assassinèrent afin de « renoncer » au paiement des 21 875 £ de la trahison. Partout où ils mettaient le pied, ils laissaient des contrées dévastées et dépeuplées. La province de Banjuwangi, à Java, qui comptait plus de 80 000 habitants en 1750, n'en comptait plus que 8 000 en 1811. C'est ça, le *doux commerce* * !

---

241. William HOWITT, *Colonization and Christianity. A Popular History of the Treatment of the Natives by the Europeans in all their Colonies*, Londres 1838, p. 9. Sur le traitement des esclaves, on trouve une bonne compilation chez Charles COMTE, *Traité de la législation*, troisième éd., Bruxelles 1837. Il faut étudier ce témoignage dans le détail pour voir jusqu'où le bourgeois s'abaisse et abaisse l'ouvrier, partout où il peut sans se gêner modeler le monde à son image.

242. Thomas Stamford RAFFLES, late lieut. Gov. of that island. *The History of Java*, Londres 1817 [vol. II, pp. CXC, CXCI].

On sait que la Compagnie anglaise des Indes orientales, outre le pouvoir politique aux Indes orientales, obtint aussi le monopole exclusif du commerce du thé, et du commerce chinois en général, ainsi que celui du transport des marchandises venant d'Europe et allant vers l'Europe. Mais le cabotage sur la côte indienne et entre les îles, ainsi que le commerce à l'intérieur de l'Inde, devinrent aussi le monopole des hauts fonctionnaires de la compagnie. Les monopoles du sel, de l'opium, du bétel et autres marchandises étaient d'inépuisables pactoles. Les fonctionnaires fixaient eux-mêmes les prix et pressuraient le malheureux Hindou à leur gré. Le gouverneur général prenait part à ce commerce privé. Ses favoris obtenaient des contrats à des conditions telles que, plus forts que les alchimistes, ils faisaient de l'or avec rien. De grandes fortunes poussaient un beau jour d'un seul coup comme des champignons, l'accumulation initiale se faisait toute seule sans qu'il faille avancer un seul shilling. Le procès de Warren Hastings fourmille d'exemples de ce genre. En voici un : un contrat de livraison d'opium est adjugé à un certain Sullivan au moment de son départ — en mission officielle — pour une partie de l'Inde très éloignée des districts de l'opium. Sullivan vend son contrat 40 000 £ à un certain Binn ; Binn le revend le même jour 60 000 £ et l'ultime acheteur et exécuteur du contrat déclare en avoir encore tiré par la suite un profit gigantesque. D'après une liste présentée au Parlement, la compagnie et ses fonctionnaires se sont fait offrir par les Indiens, entre 1757 et 1766, 6 millions de £ ! Entre 1769 et 1770 les Anglais fabriquèrent une famine en achetant la totalité du riz et en n'acceptant de le revendre qu'à des prix fabuleux[243].

Naturellement, le traitement des indigènes était plus atroce que partout ailleurs dans les plantations destinées au commerce d'exportation, comme c'est le cas des Indes occidentales, et dans les pays riches et à forte densité de population, comme le Mexique et les Indes orientales. Cependant, même dans les colonies proprement dites, le caractère proprement chrétien de l'accumulation initiale ne se démentit point. En 1703, les puritains de la Nouvelle-Angleterre, ces sobres virtuoses du

243. En 1866, plus d'un million d'Hindous sont morts de faim dans la seule province d'Orissa. On n'en a pas moins cherché pour autant à remplir les caisses de l'État indien, en jouant sur les prix auxquels on cédait les moyens de subsistance aux malheureux qui mouraient de faim.

protestantisme, promirent, par décret de leur *assemblée* **, une prime de 40 £, pour tout scalp d'Indien et pour tout peau-rouge fait prisonnier ; en 1720, ils promirent 100 £ par scalp, puis en 1744, après que Massachusetts-Bay eut déclaré rebelle une certaine tribu : pour un scalp mâle, de 12 ans et plus, 100 £ en nouvelle monnaie ; 105 £ pour des prisonniers mâles, 50 £ pour des femmes et des enfants prisonniers ; 50 £ pour des scalps de femmes et d'enfants ! Quelques décennies plus tard, le système colonial prenait sa revanche contre les descendants des pieux *pilgrim fathers*, entrés en rébellion. A l'instigation de commanditaires anglais, ils subirent eux-mêmes le tomahawk. Le Parlement britannique proclama que l'usage des dogues sanguinaires dressés à les poursuivre et la pratique du scalp étaient « des moyens que Dieu et la nature avaient mis entre ses mains ».

Le système colonial fit mûrir comme plantes de serre le commerce et la navigation. Les « sociétés monopolia », dont parle Luther, furent de puissants leviers de la concentration capitaliste. Les colonies assuraient aux manufactures en pleine croissance un débouché et une accumulation potentialisée par le monopole du marché. Le butin directement prélevé hors d'Europe par le pillage, la mise en esclavage, les crimes crapuleux, etc. refluait vers la mère patrie et, là, se transformait en capital. Dès 1648 la Hollande, qui fut la première à développer complètement le système colonial, était à l'apogée de sa grandeur commerciale. Elle tenait

« de manière quasi exclusive le commerce des Indes orientales et le trafic entre le Sud-Ouest et le Nord-Est de l'Europe. Ses pêcheries, sa marine, ses manufactures l'emportaient sur celles de tous les autres pays. Les capitaux de la République étaient peut-être plus importants que tous ceux du reste de l'Europe réunis » [243*].

Gülich oublie d'ajouter que, dès 1648, la masse de la population hollandaise était également plus écrasée de travail, plus appauvrie et plus brutalement opprimée que celle de tous les autres pays d'Europe réunis.

De nos jours c'est la suprématie industrielle qui entraîne la suprématie commerciale. En revanche, à l'époque manufactu-

---

243*. G. von Gülich, *Geschichtliche Darstellung des Handels, der Gewerbe und des Ackerbaus der bedeutendsten handeltreibenden Staaten unserer Zeit*, Jena 1830, t. 1, p. 371. L'un des premiers ouvrages d'économie lus et annotés par Marx.

rière proprement dite, c'est la suprématie commerciale qui donnait la suprématie industrielle. D'où le rôle prépondérant que joua, à l'époque, le système colonial. Il fut le « dieu étranger » qui vint se poster sur l'autel aux côtés des vieilles idoles de l'Europe, puis un beau jour, les envoya toutes au diable d'une pichenette, en proclamant que l'ultime et unique finalité de l'humanité était de faire du plus et encore du plus.

Le système du crédit public, c'est-à-dire des dettes de l'État, dont nous découvrons les origines dès le Moyen Age à Gênes et à Venise, s'empara de l'Europe tout entière pendant la période des manufactures. Le système colonial, avec son commerce maritime et ses guerres commerciales, lui servit de laboratoire. C'est ainsi qu'il s'implanta d'abord en Hollande. La dette d'État, c'est-à-dire l'aliénation de l'État — qu'il soit despotique, constitutionnel ou républicain — marque de son empreinte l'ère capitaliste. La seule partie de la soi-disant richesse nationale qui soit effectivement détenue globalement par les peuples modernes est... leur dette publique [243a]. D'où la doctrine moderne, tout à fait conséquente, qui veut que plus un peuple s'endette, plus il s'enrichit. Le crédit public devient le credo du capital. Et au péché contre l'Esprit-Saint, qui ne connaît point de pardon, succède, avec l'apparition de l'endettement de l'État, le manquement à la Foi en la Dette Publique.

La Dette Publique devient l'un des leviers les plus énergiques de l'accumulation initiale. Comme par un coup de baguette magique, elle confère à l'argent improductif un talent procréateur qui le transforme en capital, sans qu'il ait besoin de s'exposer au dérangement et aux risques des investissements industriels et même des placements usuraires. En réalité, les créanciers de l'État ne donnent rien, car la somme prêtée est transformée en obligations publiques facilement transférables qui continuent exactement à fonctionner entre leurs mains comme si elles étaient autant d'argent liquide. Mais, indépendamment même de la classe de rentiers oisifs ainsi créée et de la richesse improvisée des financiers qui jouent les intermédiaires entre le gouvernement et la nation — indépendamment aussi de la classe des fermiers généraux, commerçants et fabricants privés auxquels une bonne portion de chaque emprunt d'État rend le service

---

243a. William Cobett note qu'en Angleterre toutes les institutions publiques sont baptisées « royales », mais que, pour compenser, il y avait la dette « nationale ».

d'un capital tombé du ciel — la dette publique a surtout fait naître les sociétés par actions, le commerce d'effets négociables de toutes sortes, l'agiotage, en un mot : les jeux de la bourse et la bancocratie moderne.

Depuis leur naissance, les grandes banques à fronton rehaussé de titres nationaux n'ont été que des sociétés de spéculateurs privés qui se rangeaient aux côtés des gouvernements et se mettaient ainsi en mesure, grâce aux privilèges obtenus, de leur avancer de l'argent. C'est pourquoi la mesure de l'accumulation de la dette d'État n'a pas d'indicateur plus infaillible que la hausse successive des actions de ces banques, dont le plein déploiement date de la fondation de la banque d'Angleterre (1694). La Banque d'Angleterre commença par prêter son argent au gouvernement à 8 % ; en même temps, elle fut autorisée à battre monnaie à partir du même capital en le reprêtant au public sous forme de billets de banque. Avec ces billets, elle pouvait escompter des lettres de change, faire des avances sur des marchandises et acheter des métaux précieux. Peu de temps après, cette monnaie de crédit qu'elle avait elle-même fabriquée devint la monnaie avec laquelle la Banque d'Angleterre faisait des prêts à l'État et payait pour le compte de l'État les intérêts de la dette publique. Mais de donner ainsi d'une main pour recevoir davantage de l'autre ne lui suffisait pas ; elle restait aussi, lors même qu'elle recevait, créancière perpétuelle de la nation jusqu'à concurrence du dernier liard avancé. Peu à peu, elle devint le dépositaire obligé des trésors métalliques du pays et le centre autour duquel gravitait l'ensemble du crédit commercial. A l'époque même où, en Angleterre, on cessait de brûler les sorcières, on se mit à y pendre les faussaires contrefacteurs de billets. Les écrits de l'époque, ceux de Bolingbrokes par exemple, illustrent bien l'effet que fit sur les contemporains l'apparition subite de cette engeance de bancocrates, financiers, rentiers, courtiers, stokjobbers et autres loups boursicoles [243b].

En même temps que les dettes d'État naquit un système de crédit international qui masque souvent chez tel ou tel peuple l'une des sources de l'accumulation initiale. C'est ainsi que les turpitudes du brigandage vénitien constituèrent l'un des fondements cachés de la richesse en capital de la Hollande, à laquelle

243b. « Si les Tartares inondaient l'Europe aujourd'hui, il faudrait bien des affaires pour leur faire entendre ce que c'est qu'un financier parmi nous ». (Montesquieu, *Esprit des lois*, t. IV, p. 33, éd. Londres 1769).

Venise, en plein déclin, prêtait de grosses sommes d'argent. Mêmes rapports entre la Hollande et l'Angleterre. Au début du XVIII[e] siècle, les manufactures de Hollande sont déjà largement dépassées et la Hollande a cessé d'être une nation commerciale et industrielle dominante. Une de ses activités économiques les plus importantes entre 1701 et 1776 consiste ainsi à prêter d'énormes capitaux, en particulier à l'Angleterre, son puissant concurrent. Même chose aujourd'hui entre l'Angleterre et les États-Unis. Maint capital, qui entre en scène aujourd'hui aux États-Unis sans extrait de naissance, est du sang d'enfant capitalisé hier encore en Angleterre.

Comme la dette publique s'appuie sur les revenus de l'État, qui doivent couvrir les paiements annuels d'intérêts, etc. le système fiscal moderne est devenu le complément nécessaire du système des emprunts nationaux. Les emprunts mettent le gouvernement en mesure de faire face aux dépenses extraordinaires sans que le contribuable s'en ressente aussitôt, mais ils exigent par la suite des impôts plus élevés. D'autre part, l'augmentation des impôts causée par l'accumulation des dettes contractées les unes après les autres contraint le gouvernement, en cas de nouvelles dépenses extraordinaires, à contracter sans cesse de nouveaux emprunts. La fiscalité moderne, qui a pour pivot les impôts sur les moyens de subsistance de première nécessité (et donc leur enchérissement) porte donc en soi le germe d'une progression automatique. La surimposition n'est pas un accident, mais bien plutôt un principe. En Hollande, où ce système fut d'abord inauguré, le grand patriote de Witt l'a célébré dans ses maximes comme le meilleur système pour faire de l'ouvrier salarié quelqu'un de soumis, frugal, diligent et... accablé par le travail. Toutefois, l'influence destructrice qu'il exerce sur la situation des ouvriers salariés nous intéresse moins ici que l'expropriation violente du paysan, de l'artisan, bref de toutes les composantes de la petite classe moyenne, qu'il induit. Là-dessus, tout le monde est d'accord, même chez les économistes bourgeois. Son efficacité expropriatrice est encore renforcée par le système protectionniste qui en est partie intégrante.

La grande part qui revient, dans la capitalisation de la richesse et l'expropriation des masses, à la dette publique et au système fiscal, qui en est le corollaire, a conduit toute une foule d'écrivains comme Cobbett, Doubleday et consorts, à y chercher, à tort, la cause fondamentale de la misère des peuples modernes.

Le système protectionniste fut un moyen artificiel de fabriquer des fabricants, d'exproprier des travailleurs indépendants, de capitaliser les moyens nationaux de production et de subsistance, d'abréger violemment la transition du mode de production antique au mode de production moderne. Les États européens se disputèrent la paternité de cette invention et, une fois entrés au service des faiseurs de plus, ils ne se contentèrent pas de rançonner publiquement à cet effet leur propre peuple, indirectement par des droits protecteurs, directement par des primes à l'exportation, etc. Dans les pays qui se trouvaient sous leur dépendance, ils extirpèrent, par la violence, toute espèce d'industrie, ainsi, par exemple, en Irlande, la manufacture de la laine, réduite à néant par l'Angleterre. Sur le continent européen, le processus fut encore simplifié, suivant l'exemple qu'avait donné Colbert. Le capital initial de l'industriel coule ici directement du Trésor Public.

« Pourquoi », s'écrie Mirabeau, « aller chercher si loin la cause de l'éclat manufacturier de la Saxe avant la guerre [de Sept Ans] ? [244] Cent quatre-vingts millions de dettes faites par les souverains ! »

Système colonial, dette publique, pression fiscale, protectionnisme, guerres commerciales, etc., tous ces rejetons de la période manufacturière proprement dite grossissent dans des proportions gigantesques durant l'enfance de la grande industrie. La naissance de cette dernière est célébrée par un massacre des saints Innocents digne d'Hérode. A l'instar de la flotte royale, les usines recrutaient par l'intermédiaire de la presse. Si blasé que pût être sir F.M. Eden face aux atrocités de l'expropriation des populations rurales, chassées de leurs terres depuis le dernier tiers du XVe siècle et l'étant toujours à la fin du XVIIIe, si complaisant qu'il fût à l'égard de ce processus, conforme à ses vœux, « nécessaire » à l'établissement de l'agriculture capitaliste et de « la bonne proportion entre terres de labour et terres de pâturage », il montra moins de compréhension économique cependant en ne voyant pas la nécessité d'enlever les enfants et de les réduire en esclavage pour transformer l'entreprise manufacturière en entreprise de fabrique et établir la bonne proportion entre capital et force de travail. Il dit :

« Il est peut-être digne d'examen pour le public de se demander si une manufacture, dont la réussite requiert qu'on vide les cot-

---

244. MIRABEAU, *ouv. cit.*, t. VI, p. 101.

tages et les workhouses des malheureux enfants qui y sont pour les forcer à s'éreinter la majeure partie de la nuit en se relayant par troupes, au sacrifice de tout leur repos ; si une manufacture qui par ailleurs entasse pêle-mêle des gens des deux sexes, d'âges et d'intérêts différents, de telle sorte que la contagion de l'exemple les mène nécessairement à la dépravation et à la débauche, si pareille manufacture, dis-je, est susceptible d'accroître la somme du bonheur individuel et national ? »[245] « Dans le Derbyshire, le Nottinghamshire et surtout le Lancashire », dit Fielden, « la machinerie d'invention récente a été mise en œuvre dans de grandes fabriques à proximité immédiate des rivières capables de faire tourner la roue hydraulique. Il a fallu tout à coup des milliers de bras dans ces endroits éloignés des villes ; et le Lancashire notamment, jusqu'alors relativement peu peuplé et stérile, s'est trouvé avoir besoin, avant toute chose, d'une population. On a réquisitionné surtout les petites mains agiles. Aussitôt l'habitude s'est prise de se procurer des apprentis (!) dans les différentes workhouses des paroisses de Londres, de Birmingham et d'ailleurs. Des milliers et des milliers de ces petits êtres sans défense, qui avaient entre 7 et 13 ou 14 ans, ont ainsi été expédiés vers le Nord. Le maître (c'est-à-dire le voleur d'enfants) avait coutume de vêtir, nourrir et loger ses apprentis dans une maison des apprentis proche de l'usine. On a engagé des gardiens pour les surveiller. L'intérêt de ces esclavagistes était de faire trimer les enfants à outrance, car leur paye était proportionnelle à la quantité de produit qu'ils pouvaient leur extorquer. Ce qui ne pouvait pas ne pas engendrer de cruauté... Dans de nombreux districts industriels du Lancashire en particulier, ces pauvres créatures innocentes et esseulées, consignées sous les ordres du patron de la fabrique, étaient soumises aux tortures les plus déchirantes. L'excès de travail les poussait à la mort... Ils étaient fouettés, enchaînés et torturés avec les raffinements les plus recherchés en matière de cruauté ; souvent, on les affamait jusqu'à ce qu'ils n'aient plus que la peau et les os, et le fouet les maintenait au travail... Quelquefois même, on les poussait au suicide !... Les belles vallées romantiques du Derbyshire, du Nottinghamshire et du Lancashire, loin des regards du public, devinrent d'effroyables déserts où la torture, voire l'assassinat régnaient en maître !... Les profits des fabricants étaient énormes. Cela ne faisait qu'aiguiser leur appétit de loups-garous. Ils instaurèrent la pratique du travail de nuit, c'est-à-dire qu'après avoir épuisé jusqu'à la paralysie un groupe d'ouvriers par le travail de jour, ils tenaient un autre groupe prêt pour le travail de nuit ; le groupe de jour entrait dans les lits que le groupe de nuit venait juste de quitter et *vice versa*. Dans le Lancashire, la tradition populaire dit que les lits ne refroidissaient jamais »[246].

---

245. EDEN, *ouv. cit.*, livre II, ch. I, p. 421.
246. John FIELDEN, *ouv. cit.*, pp. 5, 6. Sur les infamies commises à l'origine du système des fabriques, cf. Dr AIKIN (1795), *ouv. cit.*, p. 219, et GISBORNE, *Enquiry into the duties of men*, 1795, vol. II. Comme la machine à vapeur

Avec le développement de la production capitaliste pendant la période manufacturière, l'opinion publique européenne avait perdu ce qui lui restait de pudeur et de conscience. Les nations se firent cyniquement une gloire de toute infâmie pourvu qu'elle permît l'accumulation du capital. Qu'on lise, par exemple, les Annales du commerce du brave et naïf A. Anderson. Il y claironne comme un triomphe de la sagesse politique anglaise le fait que l'Angleterre, à la paix d'Utrecht, ait arraché à l'Espagne, par le traité d'Asiento, le privilège de pouvoir exercer désormais la traite des noirs entre l'Afrique et l'Amérique espagnole alors qu'elle ne la pratiquait jusqu'à présent qu'entre l'Afrique et les Indes occidentales anglaises. L'Angleterre avait obtenu le droit de fournir à l'Amérique espagnole 4 800 nègres par an, jusqu'en 1743. La contrebande anglaise fut ainsi dotée d'une couverture officielle. Liverpool devint une grande ville, construite sur la traite des esclaves. Et cette traite fut ainsi sa méthode d'accumulation initiale. Jusqu'à nos jours, d'ailleurs, les « notabilités » de Liverpool sont restées les Pindare de la traite des esclaves, laquelle, si l'on se réfère à l'écrit déjà cité du Dr Aikin, de 1795, « développe l'esprit d'initiative jusqu'à la passion, forme de fameux marins et rapporte énormément d'argent ». En 1730, Liverpool employait pour la traite des esclaves 15 navires ; en 1751 : 53 ; en 1760 : 74 ; en 1770 : 96 et en 1792 : 132.

Tandis qu'elle introduisait l'esclavage des enfants en Angleterre, l'industrie du coton déclencha en même temps la trans-

---

a permis aux fabriques de quitter les chutes d'eau des campagnes pour se transplanter au cœur des villes, les faiseurs de plus, avec leur « désir d'abstinence », avaient maintenant sous la main la matière enfantine, sans qu'il fût besoin de s'approvisionner en esclaves par la force dans les workhouses. Lorsque sir R. Peel (père du « ministre de la plausibilité ») présenta son Bill sur la protection de l'enfance, F. Horner (l'astre du comité bullionniste et ami intime de Ricardo) déclara à la Chambre des Communes : « Il est notoire que toute une bande, si l'on peut se permettre une telle expression, d'enfants de fabrique, a été mise publiquement aux enchères et adjugée, comme part de la propriété, en même temps que les effets d'un patron prévenu de banqueroute. Il y a deux ans » (1813) « un cas abominable s'est présenté devant le *tribunal royal* **. Il s'agissait d'un certain nombre de jeunes garçons. Une paroisse de Londres les avait livrés à un fabricant qui de son côté les avait passés à un autre. Quelques amis de l'humanité les découvrirent finalement dans un état de famine absolue. Un autre cas, plus abominable encore, fut porté à sa connaissance quand il était membre du Comité d'enquête parlementaire. Il y a quelques années seulement, une paroisse de Londres et un fabricant du Lancashire avaient conclu un contrat qui stipulait que le fabricant devait accepter un idiot pour 20 enfants en bonne santé ».

formation de l'économie esclavagiste des États-Unis, auparavant plus ou moins patriarcale, en un système d'exploitation commercial [246*]. D'une manière générale, l'esclavage camouflé des ouvriers salariés en Europe avait besoin du piedestal de l'esclavage *sans phrase* * dans le nouveau monde [247].

Tantae molis erat [247*] pour accoucher des « lois naturelles et éternelles » du mode de production capitaliste, pour mener à son terme le processus de dissociation qui séparait les travailleurs des conditions du travail, pour transformer à un pôle les moyens sociaux de production et de subsistance en capital, et, au pôle opposé, la masse du peuple en ouvriers salariés, en « pauvres travaillants » libres, cette œuvre d'art de l'histoire moderne [248]. Si l'argent, comme dit Augier, « vient au monde avec des taches de sang naturelles sur une joue » [249], le capital quant à lui vient au monde dégoulinant de sang et de saleté par tous ses pores, de la tête aux pieds [250].

246*. *Kommerzielles Exploitationssystem.*

247. En 1790, il y avait aux Indes occidentales anglaises 10 esclaves pour un homme libre ; aux Indes françaises, 14 pour 1 ; aux Indes hollandaises, 23 pour 1. (Henry BROUGHAM, *An Inquiry into the Colonial Policy of the European Powers*, Edimbourg 1803, vol. II, p. 74).

247*. « Tantae molis erat Romanam condere gentem » (tant il coûtait de peine de fonder la nation romaine). VIRGILE, *Enéide*, livre I, vers 33.

248. On rencontre l'expression « labouring poor » dans les lois anglaises à partir de l'époque où la classe des ouvriers salariés a atteint une importance notable. Les « labouring poors » sont opposés d'une part aux « pauvres oisifs » (*idle poors*), mendiants, etc., et, d'autre part, aux travailleurs qui ne sont pas encore des poulets plumés, mais sont encore propriétaires de leurs moyens de travail. Cette expression « labouring poor » est passée de la loi dans l'économie politique depuis Culpeper, J. Child, etc. jusqu'à A. Smith et Eden. On jugera par là de la *bonne foi* * de l'*exécrable hypocrite politique* ** Edmund Burke quand il déclare que l'expression « labouring poor » est une *exécrable hypocrisie politique* ** ». Ce sycophante recruté par l'oligarchie anglaise pour jouer les romantiques face à la Révolution française, exactement comme il avait joué les libéraux face à cette même oligarchie anglaise à la solde des colonies Nord-américaines au début des troubles en Amérique, était un bourgeois tout ce qu'il y a d'ordinaire : « Les lois du commerce sont les lois de la nature et, par suite, les lois de Dieu ». (E. BURKE, *ouv. cit.*, pp. 31, 32). Rien d'étonnant que, fidèle à ces lois de Dieu et de la nature, il se soit toujours vendu au plus offrant ! On trouve dans les ouvrages du Rev. Tucker — Tucker était prêtre et tory, mais c'était par ailleurs un homme honorable et un économiste politique de qualité — un excellent portrait de cet Edmund Burke dans sa période libérale. En ces temps d'infâme pusillanimité où tout le monde croit très *dévotement* ** aux « lois du commerce », c'est un devoir de stigmatiser sans relâche les gens comme Burke, qui ne se distingue de ses successeurs qu'en ceci que lui au moins avait du talent.

249. Marie AUGIER, *Du crédit Public* (Paris 1842, p. 265).

250. « Le Capital », dit le Quarterly Reviewer, « fuit le tumulte et les conflits. Il est peureux de nature. Cela est très vrai, mais n'est pourtant pas toute la vérité. Le capital a horreur de l'absence de profit ou des très

7. *Tendance historique de l'accumulation capitaliste*

Quel est donc le fin mot de l'accumulation initiale, c'est-à-dire de la genèse historique du capital ? Dans la mesure où elle n'est pas transformation immédiate d'esclaves et de serfs en ouvriers salariés, et donc simple changement de forme, l'accumulation initiale du capital n'est rien d'autre que l'expropriation des producteurs immédiats, la dissolution de la propriété privée fondée sur le travail personnel.

La propriété privée, en tant qu'antithèse [250*] de la propriété sociale, collective, n'existe que là où les moyens de travail et les conditions extérieures du travail appartiennent à des personnes privées. Mais selon que ces personnes privées sont les travailleurs ou les non-travailleurs, la propriété privée revêt elle aussi un caractère différent. Et les nuances infinies qu'elle présente à première vue ne font que refléter les états intermédiaires entre ces deux extrêmes.

La propriété privée du travailleur sur ses moyens de production est le fondement de la petite entreprise ; et la petite entreprise est une condition nécessaire du développement de la production sociale et du développement de la libre individualité du travailleur lui-même. Certes, ce mode de production existe aussi dans l'esclavage, dans le servage et dans d'autres rapports de dépendance. Mais il ne prospère vraiment, ne met toute son énergie en mouvement, ne conquiert sa forme classique adéquate, que là où le travailleur est le propriétaire privé et libre de ses conditions de travail, et qu'il les manœuvre lui-même, que lorsque le paysan est propriétaire privé et libre du champ qu'il cultive, et l'artisan de l'instrument dont il joue comme un virtuose.

Ce mode de production présuppose le morcellement du sol et des autres moyens de production. De même qu'il exclut

---

petits profits comme la nature a horreur du vide. Quand le profit est adéquat, le capital devient audacieux. Garantissez lui 10 pour cent, et on pourra l'employer partout ; à 20 pour cent, il s'anime, à 50 pour cent, il devient carrément téméraire ; à 100 pour cent il foulera aux pieds toutes les lois humaines ; à 300 pour cent, il n'est pas de crime qu'il n'osera commettre, même s'il encourt la potence. Si le tumulte et les conflits rapportent du profit, il les encouragera l'un et l'autre. La preuve : la contrebande et la traite des esclaves ». (T.J. DUNNING, *ouv. cit.*, pp. 35, 36).

250*. *Als Gegensatz zum...*

la concentration des moyens de production, il exclut aussi la coopération, la division du travail à l'intérieur des mêmes procès de production, la domination et la domestication de la nature par la société, le libre développement des forces productives sociales. Il n'est compatible qu'avec les étroites limites naturelles de la production et de la société. Vouloir les perpétuer signifirait, comme le dit justement Pecqueur, « décréter la médiocrité générale »[250**]. Parvenu à un certain degré, il engendre lui-même les moyens matériels de sa propre destruction. On voit alors s'agiter dans le sein même de la société des forces et des passions qui se sentaient enchaînées par lui. Il faut qu'il soit détruit, et il est détruit. C'est sa destruction, la transformation des moyens de production individuels et épars en moyens de production socialement concentrés, donc la transformation de la propriété minuscule d'un grand nombre en propriété massive de quelques-uns, donc l'expropriation de la grande masse du peuple, dépossédée de sa terre, de ses moyens de subsistance et de ses instruments de travail, cette terrible et difficile expropriation de la masse du peuple, qui constitue la préhistoire du capital. Elle comporte toute une série de méthodes violentes dont nous n'avons passé en revue que celles qui font date dans l'histoire comme méthodes de l'accumulation initiale du capital. L'expropriation des producteurs immédiats s'accomplit avec le vandalisme le plus impitoyable et sous l'impulsion des passions les plus infâmes, les plus viles, les plus mesquinement haïssables. La propriété privée acquise par le travail, fondée pour ainsi dire sur l'unité intrinsèque du travail, comme individualité singulière et indépendante, et de ses conditions de travail, est supplantée par la propriété privée capitaliste, laquelle est fondée sur l'exploitation du travail d'autrui mais formellement libre[251].

Une fois que ce procès de transformation a décomposé de façon suffisamment profonde et globale l'ensemble de la vieille société, quand les travailleurs sont transformés en prolétaires et leurs conditions de travail en capital, quand le mode de production capitaliste est campé sur ses propres assises, la socia-

---

250**. C. Pecqueur, *Théorie nouvelle d'économie sociale et politique*, Paris 1842, p. 435.

251. « Nous sommes dans une condition tout à fait nouvelle de la société... nous tendons à séparer toute espèce de propriété d'avec toute espèce de travail » (Sismondi, *Nouveaux Principes de l'Économie Polit.*, t. II, p. 434).

lisation ultérieure du travail et la transformation ultérieure de la terre et des autres moyens de production en moyens de production exploités de manière sociale, c'est-à-dire collectifs, prennent une forme nouvelle, tout comme, par conséquent, l'expropriation ultérieure des propriétaires privés. Ce qu'il faut exproprier désormais, ce n'est plus le travailleur indépendant travaillant en économie propre pour son compte, mais le capitaliste qui exploite un grand nombre de travailleurs.

Cette expropriation s'accomplit par le jeu des lois immanentes de la production capitaliste elle-même, par la centralisation des capitaux. Un capitaliste en envoie, à lui seùl, un grand nombre d'autres *ad patres*. Parallèlement à cette centralisation ou à cette expropriation d'un grand nombre de capitalistes par quelques-uns, se développent, à une échelle toujours croissante, la forme coopérative du procès de travail, l'application consciente de la science à la technique, l'exploitation méthodique de la terre, la transformation des moyens de travail en moyens de travail qui ne peuvent être employés qu'en commun, l'économie de tous les moyens de production, utilisés comme moyens de production d'un travail social combiné, l'intrication de tous les peuples dans le réseau du marché mondial et, partant, le caractère international du régime capitaliste. A mesure que diminue régulièrement le nombre de magnats du capital qui usurpent et monopolisent tous les avantages de ce procès de mutation continue s'accroît le poids de la misère, de l'oppression, de la servitude, de la dégénérescence, de l'exploitation, mais aussi la colère d'une classe ouvrière en constante augmentation, formée, unifiée, et organisée par le mécanisme même du procès de production capitaliste. Le monopole du capital devient une entrave au mode de production qui a mûri en même temps que lui et sous sa domination. La centralisation des moyens de production et la socialisation du travail atteignent un point où elles deviennent incompatibles avec leur enveloppe capitaliste. On la fait sauter. L'heure de la propriété privée capitaliste a sonné. On exproprie les expropriateurs.

Le mode d'appropriation capitaliste issu du mode de production capitaliste, la propriété privée capitaliste donc, est la négation première de la propriété privée individuelle, fondée sur le travail fait par l'individu. Mais la production capitaliste engendre à son tour, avec l'inéluctabilité d'un processus naturel, sa propre négation. C'est la négation de la négation. Celle-ci

ne rétablit pas la propriété privée, mais, en tout état de cause, la propriété individuelle fondée sur les conquêtes mêmes de l'ère capitaliste : sur la coopération et la propriété commune de la terre et des moyens de production produits par le travail proprement dit.

La transformation de la propriété privée morcelée, fondée sur le travail propre des individus en propriété privée capitaliste est naturellement un processus incomparablement plus long, plus rude, plus difficile que la transformation de la propriété capitaliste, qui de fait repose déjà sur un système de production social, en propriété sociale. Dans le premier cas, il s'agissait de l'expropriation de la masse du peuple par un petit nombre d'usurpateurs ; ici, il s'agit de l'expropriation d'un petit nombre d'usurpateurs par la masse du peuple [252].

---

252. « Le progrès de l'industrie, dont la bourgeoisie est le porteur sans volonté propre et sans résistance, substitue à l'isolement des ouvriers résultant de leur concurrence, leur union révolutionnaire par l'association. Ainsi, le développement de la grande industrie sape sous les pieds de la bourgeoisie le terrain même sur lequel elle a établi son système de production et d'appropriation. La bourgeoisie produit avant tout ses propres fossoyeurs. Sa chute et la victoire du prolétariat sont également inévitables... De toutes les classes qui, à l'heure actuelle, s'opposent à la bourgeoisie, seul le prolétariat est une classe vraiment révolutionnaire. Les autres classes périclitent et disparaissent avec la grande industrie ; le prolétariat, au contraire, en est le produit le plus authentique. Les classes moyennes, petits industriels, petits commerçants, artisans, paysans, tous combattent la bourgeoisie pour sauver leur existence de classes moyennes du déclin qui les menace. Elles ne sont donc pas révolutionnaires, mais conservatrices : bien plus elles sont réactionnaires : elles cherchent à faire tourner à l'envers la roue de l'histoire ». (Karl MARX et F. ENGELS, *Manifeste du Parti communiste*, Londres 1848, pp. 11, 9).

Chapitre XXV

La théorie moderne de la colonisation [253]

Il est dans le principe de l'économie politique de confondre deux sortes de propriétés privées très différentes, l'une fondée sur le travail propre du producteur, l'autre sur l'exploitation du travail d'autrui. Elle oublie que non seulement cette dernière constitue le contraire direct de la première, mais qu'elle ne pousse aussi que sur sa tombe.

En Europe occidentale, mère patrie de l'économie politique, le procès d'accumulation initiale est plus ou moins achevé. Le régime capitaliste y a soit soumis directement l'ensemble de la production nationale, soit, quand les conditions sont encore assez peu développées, acquis le contrôle au moins indirect des couches sociales en déclin qui persistent à côté de lui et ressortissent au mode de production dépassé. A ce monde achevé du capital l'économiste applique les conceptions du droit et de la propriété du monde précapitaliste, avec une ardeur d'autant plus anxieuse et une onction d'autant plus grande que les faits démentent plus bruyamment son idéologie.

Il en va autrement dans les colonies. Là, le régime capitaliste se heurte partout à l'obstacle du producteur, qui, étant possesseur de ses propres conditions de travail s'enrichit lui-même par son travail au lieu d'enrichir le capitaliste. La contradiction entre ces deux systèmes économiques diamétralement opposés se manifeste ici pratiquement dans leur lutte. Là où le capitaliste a derrière lui la puissance de la métropole, il cherche à écarter brutalement de son chemin le mode de production et d'appro-

---

253. Il s'agit ici de colonies réelles, de terres vierges colonisées par des immigrants libres. Les Etats-Unis sont toujours, économiquement parlant, un territoire colonial européen. On peut du reste y faire également figurer les anciennes plantations où l'abolition de l'esclavage a complètement bouleversé les rapports antérieurs.

priation fondé sur le travail personnel. Le même intérêt qui, en métropole, détermine le sycophante du capital, l'économiste, à poser en théorie le mode de production capitaliste comme son propre contraire, le pousse ici à *énoncer la chose clairement* ** et à proclamer bien haut l'opposition entre ces deux modes de production. Il démontre, pour ce faire, comment le développement de la force productive sociale du travail, de la coopération, de la division du travail, de l'emploi en grand de la machinerie, etc. sont impossibles sans l'expropriation des travailleurs et la transformation corrélative de leurs moyens de production en capital. Dans l'intérêt de la soi-disant richesse nationale, il cherche des moyens de créer artificiellement la pauvreté populaire. Sa cuirasse apologétique tombe ici morceau par morceau comme un amadou friable.

C'est le grand mérite d'E.G. Wakefield, d'avoir, non pas découvert quoi que ce soit de neuf sur les colonies [254], mais découvert dans les colonies la vérité sur les rapports et réalités capitalistes de la métropole. De même que le protectionnisme tendait à ses origines [255] à la fabrication de capitalistes en métropole, la théorie de la colonisation de Wakefield, que l'Angleterre a essayé pendant un temps de mettre en œuvre par voie légale, tend à fabriquer des salariés dans les colonies. C'est ce qu'il appelle la « systematic colonization » (colonisation systématique).

Wakefield a d'abord découvert dans les colonies que la propriété d'argent, de moyens de subsistance, de machines et d'autres moyens de production ne suffisait pas à faire d'un homme un capitaliste, s'il manquait le complément, le travailleur salarié, l'autre homme obligé de se vendre lui-même de son plein gré. Il a découvert que le capital n'était pas une chose, mais un rapport social entre des personnes médiatisé par des choses [256]. Mr Peel,

---

254. Les quelques lumières qu'a eues Wakefield sur l'essence des colonies avaient déjà été entièrement anticipées par Mirabeau père, le physiocrate, et avant lui encore par les économistes anglais.

255. Cela devient par la suite une nécessité temporaire dans la concurrence internationale. Mais quels que soient les motifs, les conséquences restent les mêmes.

256. « Un nègre est un nègre. C'est seulement dans des conditions déterminées qu'il devient un esclave. Une machine à filer le coton est une machine à filer le coton. C'est seulement dans des conditions déterminées qu'elle devient du capital. Enlevée à ces conditions elle est aussi peu capital que l'or est en soi monnaie ou que le sucre est le prix du sucre... Le capital est un rapport social de production. C'est un rapport de production historique ». (Karl MARX, *Travail salarié et Capital*, dans *Nouvelle Gazette Rhénane*, n° 266 du 7 avril 1849.)

nous raconte-t-il sur un ton larmoyant, en emportant pour 50 000 £ de moyens de subsistance et de production quitta l'Angleterre pour la rivière Swan en Nouvelle Hollande. Mr Peel fut assez prudent pour emmener, outre cela, 3 000 personnes de la classe laborieuse, hommes, femmes et enfants. Las ! une fois arrivé à destination, « Mr Peel se retrouva sans même un serviteur pour faire son lit ou lui puiser de l'eau à la rivière »[257]. *Poor Mister Peel*, qui avait tout prévu, sauf d'exporter les rapports de production anglais sur les rives de la Swan River !

Pour aider à la compréhension des autres découvertes de Wakefield, deux remarques préalables. On sait que les moyens de production et de subsistance, s'ils sont propriété du producteur immédiat, ne sont pas du capital. Ils ne deviennent capital qu'à la condition qu'ils servent en même temps de moyens d'exploitation et de domination du travailleur. Or, dans la tête de l'économiste, leur âme capitaliste est si intimement mêlée à leur substance matérielle qu'il les baptise dans tous les cas capital, même quand ils sont tout le contraire. C'est le cas chez Wakefield. Par ailleurs : l'éclatement des moyens de production en autant de propriétés individuelles d'un grand nombre de travailleurs indépendants les uns par rapport aux autres et travaillant à leur compte s'appelle chez lui partition égale du capital. Il en va de l'économiste comme du juriste féodal, qui étiquettait aussi les rapports juridiques de ses droits féodaux sur des rapports qui étaient de purs rapports d'argent.

« Si le capital » dit Wakefield, « était partagé entre tous les membres de la société en portions égales, personne n'aurait intérêt à accumuler plus de capital qu'il n'en peut employer de ses propres mains. C'est dans une certaine mesure ce qui se passe dans certaines nouvelles colonies américaines où la passion de la propriété foncière empêche l'existence d'une classe de travailleurs salariés »[258].

Aussi longtemps, donc, que le travailleur peut accumuler pour lui-même — et il le peut aussi longtemps qu'il demeure propriétaire de ses moyens de production — l'accumulation capitaliste et le mode de production capitaliste sont impossibles. Il y manque l'indispensable classe des salariés. Or, comment est-on parvenu, dans la vieille Europe, à exproprier le travailleur de ses conditions de travail et comment, partant de là, furent

257. E.G. WAKEFIELD, *England and America*, v. II, p. 33.
258. *Ibid.*, v. I, p. 17.

donc créés capital et travail salarié ? Par un *contrat social* * de nature tout à fait originale.

« L'humanité... a adopté une méthode simple pour accélérer l'accumulation du capital », qu'elle pressentait naturellement depuis Adam et Eve comme le but ultime et l'unique finalité de son existence ; « elle s'est divisée en propriétaires de capital et propriétaires de travail... Cette division fut le résultat d'une entente et d'une combinaison librement consenties » [259].

En un mot : la masse de l'humanité s'est expropriée elle-même en l'honneur de l'« accumulation du capital ». Et il y a donc tout lieu de croire que ce fanatique instinct d'autorenoncement devrait précisément se donner libre cours dans les colonies, qui sont le seul endroit où existent des hommes et des circonstances qui pourraient faire passer un *contrat social* * du domaine du rêve à celui de la réalité effective. Mais alors, pourquoi donc, tout simplement, « la colonisation systématique » par opposition à la colonisation naturelle ? Oui, mais :

« dans les États du Nord de l'Union américaine, il est douteux qu'un dixième de la population ressortisse à la catégorie de salarié... En Angleterre... la grande masse du peuple est faite de salariés » [260].

En réalité, pas plus que l'esclavage, même d'après Wakefield, n'est le seul fondement naturel de la richesse coloniale, il n'existe de pulsion auto-expropriatrice de l'humanité laborieuse en l'honneur du capital. Sa colonisation systématique est un simple *pis aller* *, puisqu'il a maintenant affaire à des hommes libres, au lieu d'avoir affaire à des esclaves.

« Les premiers colons espagnols de Saint-Domingue ne reçurent pas de travailleurs d'Espagne. Or, sans travailleurs » (c'est-à-dire sans esclavage) « le capital aurait péri ou à tout le moins se serait réduit à des masses d'importance assez faible pour que chaque individu puisse les employer de ses propres mains. C'est ce qui arriva effectivement dans la dernière colonie fondée par les Anglais où un grand capital de semences, bétail et instruments, disparut par manque de salariés et où aucun colon ne possède beaucoup plus de capital qu'il n'en peut employer de ses propres mains » [261].

On a vu que l'expropriation de la masse du peuple hors de sa terre est le fondement du mode de production capitaliste.

259. *Ibid.*, p. 18.
260. *Ibid.*, pp. 42, 43, 44.
261. *Ibid.*, v. II, p. 5.

A l'inverse, l'essence d'une colonie libre consiste en ceci que la masse du sol y est encore propriété du peuple et que, de ce fait, chaque colon peut en transformer une partie en sa propriété privée et en son moyen de production individuel, sans empêcher le colon qui arrive après lui d'agir de même [262]. Tel est le secret et de la propriété des colonies et du cancer dont elles sont atteintes, de leur résistance à l'implantation du capital.

« Là où la terre est très bon marché et où tous les hommes sont libres, où chacun peut à volonté obtenir pour lui un morceau de terrain, non seulement le travail est très cher, pour ce qui concerne la part prise par le travailleur sur son produit, mais il est difficile d'obtenir du travail combiné, quel qu'en soit le prix » [263].

Comme dans les colonies, le divorce entre le travailleur et les conditions de travail et leurs racines, la terre, n'existe pas encore, ou n'existe que de façon sporadique ou dans un espace très limité, il n'y a pas encore non plus de séparation de l'agriculture d'avec l'industrie, ni de destruction de l'industrie domestique rurale, et dès lors, d'où pourrait provenir le marché intérieur pour le capital ?

« Aucune partie de la population de l'Amérique n'est exclusivement agricole, à l'exception des esclaves et de leurs employeurs qui combinent capital et travail pour de grandes entreprises. Les Américains libres, qui cultivent eux-mêmes le sol, ont en même temps beaucoup d'autres occupations. Ils fabriquent généralement eux-mêmes une partie des meubles et des outils dont ils se servent. Souvent ils construisent leurs propres maisons et transportent eux-mêmes les produits de leur industrie vers des marchés encore très éloignés. Ils filent et tissent, fabriquent leur savon et leurs bougies, leurs chaussures et leurs habits. En Amérique, l'agriculture constitue souvent l'activité annexe d'un forgeron, d'un meunier ou d'un boutiquier » [264].

Où donc est passé avec ce genre d'oiseaux le « terrain d'abstinence » du capitaliste ?

La grande beauté de la production capitaliste consiste en ceci que non seulement elle reproduit en permanence le travailleur salarié dans son être de salarié, mais qu'elle produit toujours, par rapport à l'accumulation du capital, une surpopulation

---

262. « La terre, pour devenir élément de colonisation, ne doit pas seulement être inculte, mais aussi une propriété publique qui peut être transformée en propriété privée ». (*Ibid.*, vol. II, p. 125).
263. *Ibid.*, v. I, p. 247.
264. *Ibid.*, p. 21, 22.

relative de travailleurs salariés. Ainsi la loi de l'offre et de la demande de travail est maintenue sur la bonne voie, les variations du salaire sont condamnées à rester à l'intérieur des bornes qui conviennent à l'exploitation capitaliste, et, finalement, cela garantit la dépendance sociale, si indispensable, du travailleur à l'égard du capitaliste, rapport de dépendance absolu que chez lui, en métropole, l'économiste peut par des mensonges vaseux renverser en libre rapport contractuel entre acheteur et vendeur, entre des possesseurs de marchandises également indépendants, entre possesseur de la marchandise capital et possesseur de la marchandise travail. Mais dans les colonies cette belle fantasmagorie se déchire. La population absolue y croît beaucoup plus rapidement qu'en métropole, dans la mesure où beaucoup de travailleurs arrivent au monde adultes et où pourtant le marché du travail est toujours sous-approvisionné. La loi de l'offre et de la demande de travail se disloque. D'un côté, le vieux monde lance dans le jeu, en permanence, du capital avide d'exploitation et assoiffé de renoncement ; d'un autre côté, la reproduction régulière des salariés en tant que salariés se heurte aux obstacles les plus inconvenants et, pour une part, les plus insurmontables. C'est même le cas aussi pour la production de salariés en surnombre par rapport à l'accumulation du capital ! Le travailleur salarié d'aujourd'hui sera demain paysan ou artisan indépendant exploitant à son compte. Il disparaît du marché du travail, mais pas pour reparaître au worke house. Cette transformation incessante des travailleurs salariés en producteurs indépendants, qui, au lieu de travailler pour le capital, travaillent pour eux-mêmes, et au lieu d'enrichir le sieur capitaliste s'enrichissent eux-mêmes, a pour sa part un effet de retour tout à fait nocif sur les conditions du marché du travail. Non seulement le degré d'exploitation du salarié reste déraisonnablement bas. Mais celui-ci perd par-dessus le marché, en même temps que le rapport de dépendance, le sentiment de dépendance à l'égard du capitaliste et de son renoncement. D'où tous les inconvénients que notre bon E.G. Wakefield nous décrit de façon si gentille, si éloquente et si touchante.

L'approvisionnement en travail salarié, se lamente-t-il, n'est ni constant, ni régulier, ni suffisant. Il est « toujours non seulement trop faible, mais incertain »[265].

265. *Ibid.*, vol. II, p. 116.

« Bien que le produit à partager entre travailleur et capitaliste soit grand, le travailleur en prend une part si grande qu'il devient rapidement lui-même capitaliste... Et à l'inverse, seul un petit nombre de gens arrive, même en vivant exceptionnellement longtemps, à accumuler de grandes masses de richesse » [266].

Les travailleurs ne permettent tout bonnement pas au capitaliste de renoncer au paiement de la plus grande part de leur travail. Et même quand il est assez malin pour importer d'Europe, avec son propre capital, ses propres salariés, cela ne lui sert à rien.

« Ils cessent bientôt d'être salariés ; ils se transforment bientôt en paysans indépendants, voire en concurrents de leurs anciens maîtres sur le marché même du travail salarié » [267].

Comprenons bien cette abomination ! Le brave capitaliste a importé lui-même d'Europe avec son propre et bon argent ses propres concurrents en chair et en os ! Là, c'est vraiment la fin de tout ! On ne s'étonnera pas que Wakefield déplore l'absence du rapport de dépendance et du sentiment de dépendance chez les salariés des colonies. Les hauts salaires, dit son élève Merivale, font qu'il existe aux colonies un besoin passionnel de travail meilleur marché et plus soumis, d'une classe à laquelle le capitaliste puisse dicter ses conditions, au lieu de se les voir dictées par elle... Dans les pays de vieille civilisation le travailleur, quoique libre, est, par l'effet d'une loi naturelle, dépendant du capitaliste, dans les colonies cette dépendance doit être créée par des moyens artificiels [268].

---

266. *Ibid.*, vol. I, p. 131.
267. *Ibid.*, vol. II, p. 5.
268. MERIVALE, *ouv. cit.*, vol. II, pp. 235, 314 *passim*. Même le doux libre-échangiste Molinari écrit : « Dans les colonies où l'esclavage a été aboli sans que le travail forcé se trouvât remplacé par une quantité équivalente de travail libre, on a vu s'opérer la contrepartie du fait qui se réalise tous les jours sous nos yeux. On a vu les simples travailleurs exploiter à leur tour les entrepreneurs d'industrie, exiger d'eux des salaires hors de toute proportion avec la part légitime qui leur revenait dans le produit. Les planteurs, ne pouvant obtenir de leurs sucres un prix suffisant pour couvrir la hausse de salaire ont été obligés de fournir l'excédent, d'abord sur leurs profits, ensuite sur leurs capitaux mêmes. Une foule de planteurs ont été ruinés de la sorte, d'autres ont fermé leurs ateliers pour échapper à une ruine imminente... Sans doute il vaut mieux voir périr des accumulations de capitaux que des générations d'hommes » ; (quelle générosité chez monsieur Molinari !) « mais ne vaudrait-il pas mieux que ni les uns ni les autres périssent ? » (MOLINARI, *ouv. cit.*, pp. 51, 52). Monsieur Molinari, Monsieur Molinari ! qu'adviendra-t-il des 10 Commandements, de Moïse et des prophètes, de la loi de l'offre et de la demande, si en Europe l'*entrepreneur* * peut amputer la *part légitime* * de l'ouvrier et l'ouvrier aux Indes occiden-

Quelle est donc, pour Wakefield, la conséquence de cet inconvénient dans les colonies ? Un « système barbare de dispersion » des producteurs et de la richesse nationale[269]. L'éclatement des moyens de production entre une infinité de propriétaires travaillant à leur compte détruit, en même temps que la centralisation du capital, le fondement même du travail combiné. Toute entreprise de longue haleine qui s'étend sur plusieurs années et requiert une dépense de capital fixe se heurte à des difficultés d'exécution. En Europe, le capital n'hésite pas un instant, car la classe ouvrière est son accessoire vivant, toujours là plus qu'en abondance, toujours à disposition. Mais dans les pays coloniaux ! Wakefield raconte une anecdote extrêmement douloureuse : il s'est entretenu avec quelques capitalistes du Canada et de l'État de New-York, où par ailleurs les vagues d'immigrations s'interrompent souvent et déposent un sédiment de travailleurs « surnuméraires ».

« Notre capital », gémit un des personnages de ce mélodrame, « était disponible pour de nombreuses opérations dont l'accomplissement nécessite une durée assez importante ; mais pouvions-nous commencer de telles opérations avec des travailleurs dont nous savions qu'ils nous tourneraient bientôt le dos ? Si nous avions été sûrs de pouvoir retenir le travail de ces immigrants, nous les aurions tout de suite engagés avec joie, et à un prix élevé. Oui, bien que certains que nous allions les perdre, nous les aurions quand même engagés, si nous avions pu compter sur une relève fraîche correspondant à nos besoins »[270].

Après avoir ainsi pompeusement opposé l'agriculture capitaliste anglaise et son travail « combiné » à l'économie paysanne dispersée des Américains, Wakefield laisse échapper le revers de la médaille. Il décrit la masse du peuple américain comme aisée, indépendante, entreprenante et relativement cultivée, tandis que

« l'ouvrier agricole anglais est un misérable hère (*a miserable wretch*), un pauvre... Dans quel autre pays qu'en Amérique du

---

tales amputer celle de l'*entrepreneur* * ! Et quelle est s'il vous plaît cette *part légitime* * que, de votre propre aveu, le capitaliste, quotidiennement ne paie pas ? Il vous démange furieusement, Monsieur Molinari, de mettre par voie de police sur la voie qu'il faut, là-bas, dans ces colonies où les ouvriers sont assez « simples d'esprit » pour « exploiter » le capitaliste, cette bonne vieille loi de l'offre et de la demande qui, autrement, n'a pas besoin qu'on l'aide pour fonctionner toute seule.

269. Wakefield, *ouv. cit.*, v. II, p. 52.

270. *Ibid.*, pp. 191, 192.

Nord et dans quelques nouvelles colonies, les salaires du travail libre dans l'agriculture dépassent-ils notablement les moyens de subsistance les plus élémentaires du travailleur ?... Nul doute que les chevaux de labour en Angleterre, étant donné qu'ils sont un bien de valeur, sont beaucoup mieux nourris que l'agriculteur anglais » [271].

Mais *never mind*, richesse nationale et misère du peuple sont par nature une seule et même chose.

Comment guérir, dès lors, le cancer anti-capitaliste des colonies ? Si l'on voulait d'un seul coup transformer toutes les terres de propriété du peuple en propriété privée, on détruirait sans doute la racine du mal, mais aussi la colonie. L'art, en l'espèce, consiste à faire d'une pierre deux coups. On donnera par décision gouvernementale à la terre vierge un prix artificiel ne dépendant pas de la loi de l'offre et de la demande, qui obligera l'immigrant à se salarier pendant un temps assez long, jusqu'à ce qu'il ait gagné assez d'argent pour acheter des terres [272] et se transformer en paysan indépendant. Quant au fonds qui proviendra de la vente des terrains à ce prix relativement prohibitif pour le salarié, ce fonds d'argent extorqué au salaire par infraction à la loi sacrée de l'offre et de la demande, le gouvernement l'utilisera d'un autre côté pour importer dans les colonies, dans la mesure exacte où il s'accroît, des masses de va-nu-pieds d'Europe, grâce auxquelles on maintiendra à flot le marché du travail salarié du sieur capitaliste. Dès lors, *tout sera pour le mieux dans le meilleur des mondes possibles* * Tel est le grand secret de la « colonisation systématique ».

« Avec ce plan », s'écrie Wakefield triomphant, « l'offre de travail sera nécessairement constante et régulière ; car premièrement, aucun travailleur n'étant en mesure de se procurer de la terre avant d'avoir travaillé pour de l'argent, tous les travailleurs immigrants, en travaillant de manière combinée pour un salaire, produiraient à leur employeur un capital lui permettant d'employer plus de travail encore ; et deuxièmement, toute personne qui abandonnerait le travail salarié et deviendrait propriétaire foncier,

271. *Ibid.*, v. I, pp. 47, 246.

272. « C'est, ajoutez-vous, grâce à l'appropriation du sol et des capitaux que l'homme, qui n'a que ses bras, trouve de l'occupation, et se fait un revenu... c'est au contraire, grâce à l'appropriation individuelle du sol qu'il se trouve des hommes n'ayant que leurs bras... Quand vous mettez un homme dans le vide, vous vous emparez de l'atmosphère. Ainsi faites-vous, quand vous vous emparez du sol... C'est le mettre dans le vide de richesses, pour ne le laisser vivre qu'à votre volonté ». (COLINS, *ouv. cit.*, t. III, pp. 267, 271 *passim*).

alimenterait par l'achat de la terre un fonds assuré pour le transport de travail frais aux colonies » [273].

Naturellement, il faudra que le prix du sol octroyé par l'État soit « suffisant » (*sufficient price*), c'est-à-dire assez élevé « pour empêcher que les travailleurs deviennent paysans indépendants, avant que d'autres soient venus prendre leur place sur le marché du travail salarié » [274]. Ce « prix suffisant » du sol n'est qu'un euphémisme pour nommer sans la nommer tout en la nommant la rançon que le travailleur paye au capitaliste pour avoir l'autorisation de quitter le marché salarial et de se retirer à la campagne. Il faut d'abord qu'il crée du « capital » pour le sieur capitaliste afin que celui-ci puisse exploiter davantage de travailleurs, et ensuite qu'il mette sur le marché du travail un « remplaçant » que le gouvernement expédiera (par-delà des mers) à son ancien maître capitaliste en lui faisant payer le transport.

Il est extrêmement significatif que le gouvernement anglais ait mis en pratique pendant des années cette méthode « d'accumulation initiale » prescrite spécialement par Wakefield pour les pays coloniaux. Le fiasco fut naturellement aussi lamentable que celui de la Loi sur les banques de Peel [274*]. Le flot de l'émigration fut seulement détourné des colonies anglaises vers les États-Unis. Entre-temps, les progrès de la production capitaliste en Europe, qui s'accompagnent d'une pression gouvernementale toujours croissante, ont rendu superflues les recettes de Wakefield. D'un côté, l'énorme et continuel flot humain qui se déverse bon an mal an en Amérique, laisse derrière lui des dépôts qui s'accumulent dans l'Est des États-Unis, étant donné que la vague d'émigration en provenance d'Europe y jette les hommes plus rapidement sur le marché du travail que la vague d'émigration vers l'Ouest ne peut les entraîner à son tour. D'autre part, la guerre civile américaine a créé une dette nationale colossale et toute une série de conséquences : pression fiscale, création d'une aristocratie financière des plus grossières, dona-

273. WAKEFIELD, *ouv. cit.*, v. II, p. 192.
274. *Ibid.*, p. 45.
274*. A l'initiative de Robert Peel, en 1844, le gouvernement anglais promulgua une loi de réforme du système bancaire anglais, destinée à lever les difficultés nées de la conversion en or des billets de banque en circulation. Cette loi s'inspirait des principes « currencistes » et fixait un plafond strict de 14 millions de livres pour les billets émis sans couverture métallique. Elle fut continuellement remise en question par les mouvements mêmes de la circulation monétaire, les crises. etc. et tomba en désuétude.

tion d'une part énorme des terrains publics à des sociétés de spéculateurs pour l'exploitation des chemins de fer, des mines, etc. en un mot une centralisation du capital extrêmement rapide. La grande République a donc cessé d'être un pays de rêve pour les travailleurs immigrants. La production capitaliste y avance à pas de géant, même si la baisse des salaires et la dépendance des ouvriers salariés sont encore loin d'avoir rejoint le niveau européen normal. Le bradage éhonté des terres coloniales non cultivées en Australie [275], accordées par le gouvernement anglais aux aristocrates et aux capitalistes, bradage dénoncé bien haut par Wakefield lui-même, joint à la marée humaine attirée par les *mines d'or* ** et à la concurrence que l'importation de marchandises anglaises fait au plus petit artisan, ont créé une « surpopulation ouvrière relative » suffisante pour que chaque steamer ou presque soit porteur de nouvelles fatales sur la surcharge du marché du travail en Australie, *glut of the Australian labour-market* **, et pour que la prostitution y prospère par endroits de manière aussi florissante que sur le Haymarket de Londres.

Cependant, ce n'est pas la situation des colonies qui nous occupe ici. Ce qui nous intéresse uniquement, c'est le secret découvert dans le Nouveau Monde et proclamé bien haut par l'économie politique de l'ancien monde. Et ce secret, c'est que le mode de production et d'accumulation capitaliste, donc aussi la propriété capitaliste, implique nécessairement la destruction de la propriété privée fondée sur le travail personnel, c'est-à-dire l'expropriation du travailleur.

---

275. Dès que l'Australie est devenue son propre législateur, elle a naturellement promulgué des lois favorables aux colons, mais le bradage déjà accompli par les Anglais lui reste en travers du chemin. « Le premier et le principal objet de la Loi sur la terre de 1862 consiste à créer des facilités plus grandes pour que la population puisse s'établir ». (*The Land Law of Victoria*, by the Hon. G. Duffy, Minister of Public Lands, Londres 1862, [p. 3]).

Index des publications

Œuvres citées

Barton, John : *Observations on the circumstances which influence the condition of the labouring classes of society*, Londres 1817. — 708, 756.
Baynes, John : *The cotton trade*. Londres 1857. — 437.
Beccaria, Cesare : *Elementi di economia pubblica*, Milan 1804. — 411.
Beckmann, Johann : *Beyträge zur Geschichte der Erfindungen*, Bd. 1, Leipzig 1786, — 480.
Beecher-Stowe, Harriet : *La Case de l'Oncle Tom*. — 822.
Bellers, John : *Essays about the poor, manufactures, trade, plantation, and immorality*, Londres 1699. — 148, 164, 539.
— *Proposals for raising a colledge of industry of all useful trades and husbandry*, Londres 1696. — 156, 367, 479, 549, 688.
Bentham, Jérémie : *Théorie des peines et des récompenses*, Trad. Étienne Dumont, 3e éd. T. 2. Paris 1826. — 682.
Berkeley, George : *The querist, containing several queries, proposed to the consideration of the public*. Londres 1750. — 377, 398.
La Bible. — 99, 420, 652.
Bidaut, J.N. : *Du monopole qui s'établit dans les arts industriels et le commerce, au moyen des grands appareils de fabrication, 2e livraison. Du monopole de la fabrication et de la vente*, Paris 1828. — 360.
Biese, Franz : *Die Philosophie des Aristoteles, in ihrem inneren Zusammenhange*... Vol. 2, Berlin 1842. — 458.
Blakey, Robert : *The history of political literature from the earliest times*. Vol. 2, Londres 1855. — 812-813.
Blanqui, [Jérôme-Adolphe] : *Cours d'économie industrielle. Recueilli et annoté par A.-G. Blaise*. Paris 1838. — 379.
— *Des classes ouvrières en France, pendant l'année 1848*, 1re-2e parties. Paris 1849. — 309.
Block, Maurice : « Les théoriciens du socialisme en Allemagne», *Journal des Economistes*, juillet-août 1872, Paris 1872. — 15.
Boileau, Etienne : *Règlements sur les arts et métiers de Paris, rédigés au XIIIe siècle, et connus sous le nom du livre des métiers*... Paris 1837. — 546.
Boileau-Despréaux, Nicolas : *Satire VIII*. — 732.
Boisguillebert, [Pierre Le Pesant] : « Le détail de la France», *Economistes financiers du XVIIIe siècle*. Commenté par E. Daire, Paris 1843. — 147.
— « Dissertation sur la nature des richesses, de l'argent et des tributs où l'on découvre la fausse idée qui règne dans le monde à l'égard de ces trois articles», *ibid.*, — 159.
Boxhorn, Marcus Zuerius : *Institutionum politicarum*, Amsterdam 1663. — 480.
[Brentano, Lujo] : «Wie Karl Marx citirt, *Concordia. Zeischrift für die Arbeiterfrage*, Berlin, no 10, 7 mars 1872. — 30.
— (anonyme) : « Wie Karl Marx sich vertheidigt», *Ibid.*, no 27 et 28, 4 et 11 juillet 1872. — 31.
Broadhurst, J. : *Treatise on Political economy*, Londres 1842. — 63.

CHAMBERLAIN, Joseph : Discours du 14 janvier 1875. *The Manchester Guardian*, 15 janvier 1875. — 720.
The character and behaviour of King William, [Manuscrit de la Collection Sloane du British Museum nº 4224]. — 814.
CHERBULIEZ, Antoine : *Richesse ou pauvreté*. Exposition des causes et des effets de la distribution actuelle des richesses sociales. Paris 1841. — 204, 208-209, 654.
[CHILD, Josiah] : *A discourse concerning trade, and that in particular of the East-Indies*, Londres 1689. — 103.
[CLEMENT, Simon] : *A discourse of the general notions of money, trade and exchanges, as they stand in relation to each other*. Londres 1695. — 103.
COBBET, William : *A history of the protestant « Reformation », in England and Ireland*, Londres 1824. — 812.
Code pénal, ou code des délits et des peines, Cologne 1810. — 834.
COLINS, J.-G. Hippolyte : *L'économie politique. Source des révolutions et des utopies prétendues socialistes*. T. 3, Paris 1857. — 688, 778, 866.
COLOMB, Christophe : *Lettre de la Jamaïque*. — 148.
On combinations of trades, Londres 1834. — 626.
COMTE, Charles : *Traité de législation ou exposition des lois générales, suivant lesquelles les peuples prospèrent, dépérissent, ou restent stationnaires*, 3e éd., Bruxelles 1837. — 844.
CONDILLAC, Étienne-Bonnot de : « Le commerce et le gouvernement », *Mélanges d'économie politique*, T. 1, notes par E. Daire et G. de Molinari. Paris 1847. — 179.
Considerations concerning taking off the bounty on corn exported, Londres 1753. — 359.
Considerations on taxes, as they are supposed to affect the price of labour in our manufacturies, Londres 1765. — 306.
CORBET, Thomas : *An inquiry into the causes and modes of the wealth of individuals : or the principles of trade and speculation explained*. Londres 1841. — 170, 660.
CORBON, Claude-Anthime : *De l'enseignement professionnel*. 2e éd., Paris 1860. — 548.
COURCELLE-SENEUIL, Jean-Gustave : *Traité théorique et pratique des entreprises industrielles, commerciales et agricoles ou manuel des affaires*, 2e éd., Paris 1857. — 259, 670.
The currency theory reviewed : in a letter to the Scottish people on the menaced interference by government with the existing system of banking in Scotland. By a banker in England, Edimbourg 1845. — 157.
CUVIER, [Georges] : *Discours sur les révolutions du globe*, rééd. par Hoefer. Paris 1863. — 576.

DANTE Alighieri : *La Divine Comédie*, — 8, 117.
DARWIN, Charles : *On the origin of species*. Londres 1859. — 384, 417.
DAUMER, Georg Friedrich : *Die Geheimnisse des christlichen Alterthums*, vol. 1-2, Hambourg 1847. — 322.
A defence of the land-owners and farmers of Great Britain..., Londres 1814. — 623-624.

An essay on credit and the bankrupt act, Londres 1707. — 153.
An essay on the political economy of nations, Londres 1821. — 225, 344.
An essay on trade and commerce, Londres 1770. — 258, 260, 306-308, 414, 610, 672, 689, 714, 827.
Essays on political economy, Londres 1830. — 592.
[EVANS, N.-H.] : *Our old nobility. By noblesse oblige*, 2e éd., Londres 1879. — 814.

FAULHABER, Johann : *Mechanische Verbesserung einer Alten Roszmühlen*, Ulm 1625. — 423.
FAWCETT, Henry : *The economic position of the British labourer*, Cambridge, Londres 1865. — 625, 685, 733.
FERGUSON, Adam : *An essay on the history of civil society*, Edimbourg 1767. — 406-408.
FERRAND, voir : *Hansard's Parliamentary Debates...*, Vol. 170.
FERRIER, Louis-Auguste : *Du gouvernement considéré dans ses rapports avec le commerce*, Paris 1805. — 69.
FIELDEN, John : *The curse of the factory system or, a short account of the origin of factory cruelties*. Londres 1836. — 453, 463, 851.
[FLEETWOOD, William] : *Chronicon preciosum: or, an account of English money, the price of corn, and other commodities, for the last 600 years*, Londres 1707 et 1745. — 304.
FONTERET, Antoine-Louis : *Hygiène physique et morale de l'ouvrier dans les grandes villes en général et dans la ville de Lyon en particulier*, Paris 1888. — 409.
[FORBONNAIS, François-Véron de] : *Eléments du commerce*, nouv. éd., 2e partie, Leyde 1766. — 103.
[FORSTER, Nathaniel] : *An enquiry into the causes of the present high price of provisions*, Londres 1767. — 306, 479, 575, 816.
FORTESCUE, John : *De laudibus legum Angliae*, [Londres 1537]. — 808.
FOURIER, Charles : *La fausse industrie morcelée, répugnante, mensongère, et l'antidote, l'industrie naturelle, combinée, attrayante, véridique, donnant quadruple produit*, Paris 1835-1836. — 479. — *Le nouveau monde industriel et sociétaire*, Paris 1829. — 780.
FRANKLIN, Benjamin : *A modest inquiry into the nature and necessity of a paper currency*, Ed. par J. Sparks, Boston 1836. — 58. — *Positions to be examined, concerning national wealth, ibid.* — 184.
FREYTAG, Gustav : *Neue Bilder aus dem Leben des deutschen Volkes*, Leipzig 1862. — 832.
FULLARTON, John : *On the regulation of currencies*, 2e éd., Londres 1845. — 145, 159, 163.

GALIANI, Ferdinando : Della moneta. Dans : *Scrittori classici italiani di economia politica*, T. 3-4, Milan 1803. — 85, 102, 103, 113, 173, 178, 354, 722.
GANILH, Charles : *Des systèmes d'économie politique, de la valeur comparative de leurs doctrines, et de celle qui paraît plus favorable aux progrès de la richesse*, 2e éd., T. 1-2, Paris 1821. — 69, 195, 502.

schen Wissenschaften im Grundrisse. Die Logik. Vol. 6, Berlin 1840. — 201, 293.

— *Grundlinien der Philosophie des Rechts, oder Naturrecht und Staatswissenschaft im Grundrisse,* 2e éd., Berlin 1840. — 50, 103-104, 189, 409, 659.

— *Wissenschaft der Logik,* Berlin 1833 à 1834. — 346.

Heine, Heinrich : *Heinrich, Zeitgedicht.* — 338.

Heron d'Alexandrie : *Buch von Luft- und Wasser-Künsten... Und mit einem Anhang von allerhand Mühl- Wasser- und Grossen-Werken aus Salomon de Cous... auch anderen berühmt — und erfahrnen Autoribus zusammen getragen...* Francfort 1688. — 423.

Hobbes, Thomas : *Leviathan, or the matter, form, and power of a commonwealth, ecclasiastical and civil, Works,* ed. by W. Molesworth, Londres 1839. — 191, 401.

[Hodgskin, Thomas] : *Labour defended against the claims of capital; or, the unproductiveness of capital proved,* Londres 1825. — 399, 644.

— (anonyme) : *The natural and artificial right of property contrasted,* Londres 1832. — 842.

— *Popular political economy,* Londres 1827. — 382, 397, 601.

Holinshed, Raphael, voir Harrisson : *The description of England...*

Homère : *L'Illiade,* — 71.

— *L'Odyssée.* — 411.

Hopkins, Thomas : *On rent of land, and its influence on subsistence and population,* Londres 1828. — 256.

Horace : *Art poétique.* — 761.

— *Epodes.* — 802.

— *Satires.* — 5, 298, 409.

[Horne, George] : *A letter to Adam Smith on the life, death, and philosophy of his friend David Hume,* 4e éd., Oxford 1784. — 692.

Horner, Leonard : *Letter to Mr. Senior.* Voir Senior, Nassau William : *Letters on the factory act...*

— « Suggestions for amending the factory acts to enable the inspectors to prevent illegal working, now becoming very prevalent », *Factories regulation acts, 9 August 1859.* — 330.

Houghton, John : *Husbandry and trade improved,* Vol. 1-4, Londres 1727 à 1728. — 479.

Howitt, William : *Colonisation and christianity : a popular history of the treatment of the natives by the Europeans in all their colonies.* Londres 1838. — 844.

Hume, David : *Essays and treatises on several subjects,* nouvelle éd. en 4 vol., Londres 1770. — 140.

Hutton, Charles : *A course of mathematics.* 12e éd., 2 vol., Londres 1841 à 1843. — 417.

Huxley, Thomas Henry : *Lessons in elementary physiology,* Londres 1866. — 542.

The industry of nations, part II. *A survey of the existing state of arts, machines, and manufactures,* Londres 1855. — 387, 432.

An inquiry into those principles, respecting the nature of demand and the necessity of consumption, lately advocated by Mr. Malthus, Londres 1821. — 182, 195, 494, 667, 680.

principes fondamentaux de la société, T. 1-2, Londres 1767. — 260, 322, 376, 690, 830.

LOCKE, John : *Some considerations of the consequences of the lowering of interest, and raising the value of money, Works*. T. 2, Londres 1777. — 40, 103, 141.

LUCRÈCE : *De natura rerum*. — 241.

LUTHER, Martin : *An die Pfarrherrn wider den Wucher zu predigen*, Wittemberg 1540. — 153, 216, 664.

MACAULAY, Thomas Babington : *The history of England from the accession of James the Second*, 10e éd., Vol. I. Londres 1854. — 305, 306, 807.

MACCULLOCH, John Ramsay : *A dictionary, practical, theoretical and historical, of commerce and commercial navigation*. Londres 1847. — 170.

— *The literature of political economy*, Londres 1845. — 162, 817.

— *The principles of political economy*, 2e éd., Londres 1830. — 173, 496.

MACLAREN, James : *A sketch of the history of the currency*, Londres 1858. — 111.

MACLEOD, Henry Dunning : *The theory and practice of banking: with the elementary principles of currency; prices; credit; and exchanges*, Vol. 1, Londres 1855. — 173.

MALTHUS, Thomas Robert : *Definitions in political economy...*, Londres 1853. — 637, 643, 649.

— (anonyme) : *An essay on the principles of population... with remarks on the speculations of Mr. Godwin, M. Condorcet, and other writers*. Londres 1798. — 396, 691.

— *An inquiry into the nature and progress of rent, and the principles by which it is regulated*, Londres 1815. — 352, 591-592, 624.

— *Principles of political economy considered with a view to their practical application*, 2e éd., Londres 1836. — 238, 649, 658-659, 667, 711.

[MANDEVILLE, Bernard de] : *The fable of the bees; of, private vices, public benefits*, Londres 1714 et 5e éd., Londres 1728. — 399.

MARTINEAU, Harriet : *Illustrations of political economy*, Vol. 3, nº 7 : « A Manchester strike. A tale», Londres 1832. — 712.

MARX, Karl : *Adresse inaugurale de l'Association internationale des travailleurs*, Londres 1864. — 30-34.

— « An die Redaktion des *Volksstaat*», *Der Volksstaat*, Leipzig, 1er juin et 7 août 1872. — 31-32.

— *Le Capital*, L. 1er, L. II. — 9, 20, 22-23, 25, 29-30, 34.

— *Contribution à la critique de l'économie politique*, [Editions sociales, 1976]. — 3, 9, 11, 15, 39, 45, 47, 87, 89, 93, 99, 102, 107, 109, 110, 114, 120, 129, 140, 154-156, 161-162, 216, 604, 695.

— *Le 18 Brumaire de Louis Bonaparte*, [Editions sociales, 1976]. — 778.

— « Elections — financial clouds — The Duchess of Sutherland and slavery», *New York Daily Tribune*, 9 février 1853. — 822.

— *Misère de la philosophie*, [Editions sociales, 1972]. — 78, 93, 401-402, 408, 471, 601-602, 725.

— « On the forces used in agriculture », *Journal of the Society of Arts*, Londres du 9 décembre 1899. — 422.
MÜLLER, Adam Heinrich : *Die Elemente der Staatskunst*, 2e partie, Berlin 1809. — 141.
MUN, Thomas : *England's treasure by foreign trade...*, Londres 1669. — 575.
MURPHY, John Nicholas : *Ireland industrial, political and social*, Londres 1870. — 793.
MURRAY, Hugh ; James WILSON : *Historical and descriptive account of British India*, Vol. 2. Edimbourg 1832. — 383.

NEWMAN, Francis William : *Lectures on political economy*, Londres 1851. — 814, 820.
NEWMAN, Samuel Philips : *Elements of political economy*, Andover, New York 1835. — 180, 233.
NEWNHAM, G.-L. : *A review of the evidence before the committees of the two Houses of Parliament, on the corn laws*, Londres 1815. — 674.
NIEBUHR, Barthold Georg : *Römische Geschichte*, éd. en un volume, Berlin 1853. — 262.
[NORTH, SIR DUDLEY] : *Discourses upon trade; principally directed to the cases of the interest, coynage, clipping, increase of money*, Londres 1691. — 137, 141, 152, 438.

Observations an certain verbal disputes in political economy, particularly relating to value, and to demand and sypply, Londres 1821. — 95, 230, 600, 672.
OLMSTED, Frederick Law : *A journey in the seaboard slave states, with remarks on their economy*, New York 1856. — 221.
OPDYKE, George : *A treatise on political economy*, New York 1851. — 184.
ORTES, Giammaria : *Della economia nazionale*. Livre 6, *Scrittori classici italiani di economia politica. Parte moderna*, T. 21, Milan 1804. — 725.
OTWAY, J.-H. : « Judgement of J.-H. Otway, chairman of county sessions. Belfast, hilary sessions, 1860 », *Reports of the inspectors of factories... for the half year ending 30th April 1860*, Londres 1860. — 310.
OVIDE : *Artis Amatoriae*. — 493.
— *Fasti*. — 812.
OWEN, Robert : *Observations on the effect of the manufacturing system*, 2e éd., Londres 1817. — 453.

PAGNINI, Giovanni Francesco : « Saggio sopra il giusto pregio delle cose, la giusta valuta della moneta sopra il commercio dei romani », *Scrittori classici italiani di economia politica. Parte moderna*, T. 2, Milan 1803. — 104.
[PAPILLON, Thomas] : *The East-India-trade a most profitable trade to the Kingdom*, Londres 1677. — 103.
PARRY, Charles Henry : *The question of the necessity of the existing corn laws...*, Londres 1816. — 674, 756.
[PARRY, William Edward] : *Journal of a voyage for the discovery*

Ravenstone, Piercy : *Thoughts on the funding system, and its effects*, Londres 1824. — 482, 573.

Read, George : *The history of baking*, Londres 1848. — 280.

Reasons for the late increase of the poor-rates, Londres 1777. — 641, 755.

Reasons for a limited exportation of wool, Londres 1677. — 641.

Regnault, Elias : *Histoire politique et sociale des principautés danubiennes*, Paris 1855. — 266.

Reich, Eduard : *Ueber die Entartung des Menschen*, Erlangen 1868. — 409.

Remarks on the commercial policy of Great Britain, Londres 1815. — 623.

Ricardo, David : *The high price of bullion a proof of the depreciation of bank notes*, 4e éd., Londres 1811. — 162.

— *On the principles of political economy, and taxation*, 3e éd., Londres 1821. — 92, 187, 211, 256, 436, 442, 484, 491, 643, 660, 708.

— *On protection to agriculture*, 4e éd., Londres 1822. — 87.

Richardson, Benjamin : « Work and overwork ». *The social Science Review*. Londres 18 juillet 1863. — 285.

Roberts, George : *The social history of the people of the southern counties of England in past centuries*, Londres 1856. — 811.

Rodbertus-Jagetzow, Johann Karl : *Briefe und Socialpolitische Aufsätze*, éd. par Rudolph Meyer, Vol. I, Berlin 1882. — 595.

— *Sociale Briefe an von Kirchmann, Dritter Brief*, Berlin 1851. — 595.

Rogers, James E. Thorold : *A history of agriculture and prices in England from the year after the Oxford Parliament (1259) to the commencement of the continental war (1793)*, Vol. 1-2, Oxford 1866. — 755, 761, 813.

Rohatzsch, R.-H. : *Die Krankheiten, welche verschiedenen Ständen, Altern und Geschlechtern eigentümlich sind*, Ulm 1840. — 409.

Roscher, Wilhelm : *Die Grundlagen der Nationalökonomie. Ein Hand- und Lesebuch für Geschäftsmänner und Studierende*, 3e éd., Stuttgart, Augsbourg 1858. — 105, 179, 231, 243, 364.

Rossi, Pellegrino Luigi : *Cours d'économie politique*, Bruxelles 1843. — 195.

Rouard de Card, Pie-Marie : *De la falsification des substances sacramentelles*, Paris 1856. — 278.

Rousseau, Jean-Jacques : *Discours sur l'économie politique*, nouv. éd., Genève 1760. — 838.

[Roy, Henry] : *The theory of the exchanges*, Londres 1864. — 156, 732.

Rumford, Benjamin, voir : Thompson. Sir Benjamin, comte de Rumford.

Sadler, Michael Thomas : *Ireland; its evils, and their remedies*, 2e éd., Londres 1829. — 792.

— *Law of population*, Vol. 1-2, Londres 1830. — 792.

Say, Jean-Baptiste : *Lettres à M. Malthus, sur différents sujets d'économie politique, notamment sur les causes de la stagnation générale du commerce*, Paris 1820. — 680.

SOMERS, Robert : *Letters from the Highlands; or the famine of 1847*, Londres 1848. — 823.

Some Thoughts on the interest of money in general, and particulary in the public funds, Londres, sans indication d'année. — 44, 53.

SOPHOCLE : *Antigone.* — 150.

The source and remedy of the national difficulties, letter to Lord John Russell, Londres 1821. — 659.

SPINOZZA, Baruch de : *Ethique.* — 344.

S[TAFFORD], W[illiam] : *A compendious or brief examination of certain ordinary complaints*, Londres 1581. — 836.

STEUART, James : *An inquiry into the principles of political economy*, 2 vol. Vol. 1, Londres 1767, Dublin 1770, Londres 1805. — 168, 201, 726, 808, 820-821, 837.

— *Recherche des principes de l'économie politique*, T. 1, Paris 1789. — 482.

STEWART, Dugald : *Lectures on political economy. The collected works*, éd. par Sir William Hamilton. Vol. 8, Edimbourg 1855. — 360, 388, 405, 546.

STOLBERG, Christian, comte de : *Poèmes*, trad. du grec, Hambourg 1782. — 458.

STORCH, Henri : *Cours d'économie politique, ou exposition des principes qui déterminent la prospérité des nations*, Saint-Pétersbourg 1815 et Paris 1823 [avec notes de J.-B. Say]. — 196, 204, 395, 405, 406, 662, 726.

STRANGE, William : *The seven sources of health*, Londres 1864. — 288.

STRYPE, John : *Annals of the reformation and establishment of religion... during Queen Elizabeth's happy reign*, 2e éd., Vol. 2, Londres 1725. — 828.

THIERS, Adolphe : *De la propriété*, Paris 1848. — 496.

[THOMPSON, Sir] Benjamin, [Comte de] Rumford : *Essays, political, economical, and philosophical*, Vol. 1-3, Londres 1796-1802. — 673.

THOMPSON, William : *An inquiry into the principles of the distribution of wealth most conducive to human happiness*, Londres 1824. — 407.

THORNTON, William Thomas : *Over-population and its remedy*, Londres 1846. — 192, 301.

THUCYDIDE : *Guerre de Péloponèse.* — 412.

[THÜNEN, Johann Heinrich von] : *Der isolierte Staat in Beziehung auf Landwirtschaft und Nationalökonomie*, 2e partie, Rostock 1863. — 696.

TITE-LIVE : *Ab urbe condita.* — 312.

TOOKE, Thomas and NEWMARCH, William : *History of prices from 1792 to the present time*, Vol. 5 et 6, Londres 1857. — 331.

TORRENS, Robert : *An essay on the external corn trade*, Londres 1815. — 193.

— *An essay on the production of wealth*, Londres 1821. — 182, 207.

— *On wages and combination*, Londres 1834. — 455.

[TOWNSEND, Joseph] : *A dissertation on the poor laws. By a well-wisher to mankind*, 1786. Réédité à Londres 1817. — 725-726.

Wright, Thomas : *A short address to the public on the monopoly of large farms*, Londres 1779. — 816.

Xénophon : *La Cyropédie*. — 412-413.

Young, Arthur : *Political arithmetic. Containing observations on the present state of Great Britain*, Londres 1774. — 139, 256.
— *A tour in Ireland: with general observations on the present state of that kingdom...*, 2e éd., Londres 1780. — 764.

Débats parlementaires publications officielles

« An act for regulating the hours of labour for children, young persons, and women employed in workshops, 21st August 1867 », *The statutes of the United Kingdom of Great Britain and Ireland*, Londres 1867. — 554.
« An act to limit the hours of labour, and to prevent the employment of children in factories under ten years of age. Approved March 18, 1851 », *Acts of the seventy-fifth legislature of the state of New Jersey*, Trenton 1851. — 303.
Agricultural labourers (Ireland). Return to an order of the Honourable the House of Commons, dated 8 March 1861. — 794.
Agricultural statistics, Ireland. General abstracts. Dublin 1860. — 788.
Agricultural statistics, Ireland. Tables showing the estimated average produce of the crops for the year 1866, Dublin 1867. — 788.
Arbeiten der Kaiserlich Russischen Gesandtschaft zu Peking über China, sein Volk... trad. du russe, Vol. 1, Berlin 1858. — 143.

Cambridge university commission. Report of Her Majesty's commissioners appointed to inquire into the state, discipline, studies, and revenues of the university and colleges of Cambridge, Londres 1852. — 691.
The case of our English wool. Présenté par le Comté de Somerset, Londres 1685. — 281.
Census of England and Wales for the year 1861, Londres 1863. — 497, 500, 528, 707, 721, 729-730, 760.
Children's employment commission (1862). Reports. — 268, 273, 334, 444, 477, 499, 529, 533, 536, 538, 543, 551.

— *First report...*, Londres 1863. — 273, 275, 277, 302, 527, 612, 621.

— *Second report...*, Londres 1864. — 518, 525-526, 529-533, 536, 550, 612, 620.

— *Third report...*, Londres 1864. — 197, 287, 446, 516, 522, 523, 537, 539, 552, 614, 615, 620.

of proceedings at the seventh annual congress. Edimbourg, Londres 1863. — 442, 543, 553.

Parliamentary Return, voir : *Factories. Return to an address...*

Public Health. Reports. — 410, 444, 448, 522.
— *Third report of the medical officer of the Privy Council, 1860, printed 15 April 1861.* — 274.
— *Fourth report..., 1861, printed 11 April 1862.* — 522.
— *Sixth report..., 1863*, Londres 1864. — 301, 448, 522, 613, 735-738, 763, 782.
— *Seventh report..., 1864*, Londres 1865. — 648, 745-749, 761, 765-777.
— *Eighth report..., 1865*, Londres 1866. — 520, 740-745.

Report addressed to Her Majesty's Principal Secretary of State for the Home Department, relative to the grievances complained of by the journeymen bakers, Londres 1862. — 196, 279-282, 616.
Report from the committee on the « Bill to regulate the labour of children in the mills and factories of the United Kingdom »: with the minutes of evidence, 8 August 1832. — 313.
Report from the secret committee of the House of Lords appointed to inquire into the causes of the distress which has for some time prevailed among the commercial classes, 28 July 1848. — 143-144.
Report from the select committee on bank acts, 30 July 1857, 1 July 1857. — 152, 158.
Report from the select committee on mines, 23 July 1866. — 556-562.
Report from the select committee on petitions relating to the corn laws of this Kingdom, 26 July 1814. — 623.
Report of proceedings..., voir : *The national association for the promotion of social science...*
Report of the commissioners... relating to transportation and penal servitude, Vol 1, Vol 2, Londres 1863. — 762.
Report of the commissioners appointed to inquire into the condition of all mines in Great Britain, Londres 1864. — 746-747.
Report of the committee on the baking trade in Ireland for 1861. — 282.
Report of the officer of health of St. Martin's-in-the-Fields 1865. — 740.
Report of the Social Science Congress, voir : *The national association for the promotion of social science...*
Reports by Her Majesty's secretaries of embassy and legation, on the manufactures, commerce, etc., of the countries, in which they reside. N° 6, Londres 1863. — 386.
Reports from poor laws inspectors on the wages of agricultural labourers in Ireland, Dublin 1870. — 794-798.
Reports from the Lord committee, on the state of the growth..., voir : *Reports respecting grain, and the corn laws...*
Reports of the inspectors of factories to Her Majesty's Principal Secretary of State for the Home Department, — 254, 268, 444, 551.
— *For the half year ending the 31st December 1841.* — 310.

— *For the half year ending 30th April 1863...*, Londres 1863. — 333, 338, 478, 515, 613.
— *For the half year ending 31st October 1863...*, Londres 1864. — 269, 473, 479, 513-514, 613, 714.
— *For the half year ending 30th April 1864...*, Londres 1864. — 514.
— *For the half year ending 31st October 1864...*, Londres 1865. — 334, 338.
— *For the half year ending 31st October 1865...*, Londres 1866. — 461, 503, 514, 517, 535-536, 541, 542, 551.
— *For the half year ending 31st October 1866...*, Londres 1867. — 473, 478, 631, 720, 798-799.

Reports respecting grain, and the corn laws, viz: First and second reports from the Lords committees, appointed to enquire into the state of the growth, commerce, and consumption of grain. 23 November 1814. — 623.
The revised statutes of the state of Rhode Island and Providence plantations, Providence 1857. — 303.
Royal commission on railways. Report of the commissioners, Londres 1867. — 485, 629.

Second report addressed to Her Majesty's Principal Secretary of State for the Home Department, relative to the grievances complained of by the journeymen Bakers, Londres 1863. — 279.
Statistical abstract for the United Kingdom in each of the last fifteen years from 1846 to 1860. Nr. 8, Londres 1861 et *from 1851 to 1865*. Nr. 13, Londres 1866. — 469-470.

Tenth report of the commissioners appointed to inquire into the organization and rules of Trade Unions and other associations, Londres 28th July 1868. — 489.
Tenth report of the commissioners of Her Majesty's inland revenue on the inland revenue, Londres 1866. — 728-729, 789.
Twenty-second annual report of the registrar-general of births, deaths, and marriages in England, Londres 1861. — 301.

Workshops' regulation act., voir : *An act for regulating the hours of labour for children...*

Journaux et revues

The Bengal Hurkaru, Calcutta, 22 juillet 1861. — 369.
Bury Guardian, 12 mai 1860. — 299.
Concordia. Zeitschrift für die Arbeiterfrage, Berlin. — 32-33.
— 7 mars 1872. — 30.
— 4 juillet 1872. — 31.
— 11 juillet 1872. — 32.
The Daily Telegraph, Londres 17 janvier 1860. — 272.

Index des noms

Index des matières

Table des matières

LIVRE PREMIER

Le Procès de production du capital

Imprimé en France - Impr. des Presses Universitaires de France, 73, av. Ronsard, 41 100 Vendôme
Mars 1993 — N° 39 129